

SCITE 100000

# 中國紡織

1957

PLEASE RETURN TO  
CHINESE SECTION  
ORIENTALIA DIVISION

AP Liaison Office  
Hong Kong B. P.  
no. 40

## 中國紡織

P  
G7785  
047



## 目 录

八十年的路程 .....	赵怀之 (1)
· 讀者来信 · 許长卿的“十一个意見”里面有不少的毒素 .....	郑 健 (5)
党和政府既重視产品数量, 也重視产品质量 .....	袁积勤 (6)
不是毫无分別, 而是有天壤之別 .....	龔苏民 (7)
不容右派分子誣蔑和挑撥党与知識分子的关系 .....	金劍明 (9)
紡織界右派分子現形图 (吳厚福、袁雪崖) .....	(9)
在决定与貫徹重大的生产政策問題前, 要发揚民主, 开展爭論 .....	德 銘 (12)
金州紡織厂認真处理职工提案, 推动了增产节约运动 .....	黃庆麟 曲連城 (13)
天津国棉六厂利用混紡增产紗布 .....	楊銜华 (15)
进一步开展絲綢工业增产节约运动的意見 .....	姚善群 (16)
· 工作研究 · 改造老厂要把新技术的采用和原有特点結合起来 .....	丁济吾 (18)
企业組織机构应该怎样改? .....	上海国棉五厂 (20)
节约織物边紗 .....	雷錫璋 (21)
<b>車 科</b> 我們是这样統計棉布斑点的 .....	陸鍾勁, 卢荣亚 (22)
<b>間 室</b> 加强布机車間、工区材料管理节约用料的經驗 .....	公私合营震寰紡織厂 (24)
<b>工 作</b> 如何加强小型棉紡織厂保全工作 .....	华发錦 (26)
<b>技 与</b> 原色棉布品質标准的評分工具 .....	耿完明 (28)
<b>术 改</b> 修正梳棉机錫林主軸孔偏芯 .....	史洽美, 赵家驊 (29)
<b>研 究</b> 消除梳棉机大压輥盖边缘集聚絨花的方法 .....	張孝卿 (29)
<b>先 进</b> 梳棉机隔距片磨薄再用 .....	武光鼎 (30)
盖板小搖手头子及大漏底鼻端改活格式 .....	馮文斌 (31)
提高并条均匀度的两点改进 .....	刘海泉 (31)
国际紡織: 战后东南亚各国棉紡織工业概况 .....	王雅賢 (33)
簡訊: 五則	

## 中国紡織

(半月刊)

1957年 第18期

9月30日出版

編輯者 中国紡織編輯部  
北京东長安街

出版者 紡織工业出版社

总发行处 邮电部北京邮局

訂閱处 全国各地邮局

經售处 全国各地新华書店

印刷者 財政出版社印刷厂  
北京东郊八王坟

規定出版日期: 每月15、30日

上期印出時間: 9月16日

上期发完時間: 9月17日

本期印数: 7,276份

每册定价: 0.22元

欢 迎 訂 閱



DEC. 2, 1957

U. S. Air Liaison Office

Hong Kong, B. C. C.

Incl \_\_\_\_\_ to IR \_\_\_\_\_

• 1 •

# 八十年的路程

——駁斥右派分子袁雪崖对紡織工业成績的誣蔑

赵怀之

紡織工业出版社右派分子袁雪崖，和其他右派分子一样，在向党和社会主义制度进攻时，首先是否定我們的成績。他对紡織工业部几年来的工作，进行了恶毒的攻击。他說：紡織工业部只管生产和供应，紡織工业往何处走，方向始終不明确，实际上只起了紡織公司的作用，未起“部”的作用；在制定方針政策时，缺乏預見性，生产上抓不住关键，不如資本家办厂有道理；又說：紡織工业不从原料搞起；紡織工业部不管紡織科学研究，紡織工业很难赶上世界水平等等。一句話，紡織工业也是“一团糟”。尽管右派分子用尽心机，想在我們紡織工业建設的壮丽画面上任意涂抹，但謊言毕竟不能代替现实。只要我們把事实摆出来，也就很容易粉碎右派分子的这种恶毒攻击，并且彻底拆穿他們的阴谋了。

## 历史的記載

历史是最有力的見證人，中国紡織工业已經走过了八十年的路程。

早在十九世紀六十年代，清代王朝出現了一批所謂“洋务派”的官僚，创办新式工厂，1878年正式开工的“甘肃織呢局”，就是在这种情况下产生的。之后，官督商办的我国第一座近代化的棉紡織厂“上海織布局”，也在1890年正式開車。作为我国紡織工业萌芽的織呢局、織布局，当时所处的社会环境是怎样的呢？我們知道：1840年鴉片战争一役，帝国主义打破了古老中国閉关自守的局面，帝国主义者根据不平等条約，在取得了关税和自由貿易的特权后，便以大量机制紡織品向中国傾銷；至1895年甲午战争以后，清政府又准許外商在华設厂，因此，当时中国近代化的紡織工业，虽然处于剛剛萌芽、基础很不稳固的状态，但一开始就遭到洋貨、洋資侵入的严重的打击。在外資的侵襲下，我国民族紡織工业很难得到发展。上海是紡織工业最集中的地区，但在1913年全市的棉紗錠中，就有70%是外人投資的。第一次世界大战期間，由于帝国主义忙于战争，除日本、美国以外，暂时放松了对中国的侵略，因而中国紡織工业得以稍舒喘息，有了較多的发展。但接着，战后帝国主义者即又角逐于中国市場上。外商不但繼續以洋貨輸入，并且以大量資金通过各种貸款兼并着中国紡織工业的产权，夺去了紡織市場，形成外国資本統治中国紡織工

业的局面。抗日战争开始以后，华北、华中大部分工业区相繼淪陷，紡織工业便大部受制于敌人，景况更凄惨。

旧中国经济的殖民地性質，从紡織工业的发展过程中，可以充分地看得出来。

旧中国紡織工业不但受帝国主义經濟势力的摧殘，同时也受到国内封建势力和官僚資本主义的压迫和剝削。“甘肃織呢局”是反动官僚左宗棠創办的，“上海織布局”也是一开始就渗入了反动官僚李鴻章的势力。反动統治者以所謂“官督商办”或“官商合办”的手段，侵蝕着民族紡織工业的发展。即使在棉紡織工业萌芽时期(自1890年至1895年)，中国共有紗錠17.46万枚，但也沒有一个紗錠能逃得了“官”的魔掌。我們知道：国内封建势力又是和帝国主义相互勾結的。从北洋軍閥以至蔣介石反动統治集团，都曾給洋貨与洋厂以种种特权，任令外資商品泛濫全国；而对本国商品，則苛稅重重，百般限制。特别是蔣介石統治的20多年間，四大家族壟斷了全国經濟命脉，1945年抗日战争胜利后，国民党“中国紡織建設公司”，接收了日敌所有紡織印染厂，成为拥有全国棉紡錠46%和棉織机83%的龐大的官僚資本的紡織工业壟斷机构。

由于中国紡織工业在发展过程中遭受到帝国主义、封建主义、以及官僚資本主义的摧殘与压迫，必然要造成它的各方面的弱点与不合理現象。第一、发展速度极其緩慢。以比重較大的棉紡工业來說，从1890年到1949年的60年間，全国只累积了500多万枚紗錠，其中民营厂积累的只200多万枚，这与全国人民的需要相比，显然是很不适应的。第二、設備集中在沿海，生产与供銷脫节。棉、毛、麻、絲、印染等紡織工业企业都集中在上海、青島、天津、东北等几个大城市中，距原料产区与主要消費市場太远，無論在生产运输上，供应消費者的需要上和地区之間經濟的平衡发展上以及国防利益上，都是极其不利的。第三、本国不能生产紡織机器，紡織原料也不能自給自足，机器、原料都仰賴帝国主义国家，沒有可靠的发展基础。第四、紡織厂的机器設備，大多年久失修，生产性能很差；生产工序之間，机器配置不平衡，生产能力悬殊很大；紡織厂的生产管理混乱，設備利用率和运转率极低，产量低（20支棉紗千錠时一般在18

公斤以下),質量差(20支棉紗強力一般在70磅左右),特別是依賴進口原料,有啥吃啥,生產很混亂。

從上面概括的敘述里,不难看出,旧社会給人民留下来的紡織工業,是怎样一个殘破的局面。

### 惊人的发展速度

和解放前紡織工業几十年所經歷的艰难曲折的痛苦道路相反,全国解放后,紡織工業开始步入了康庄大道。几年来,国家以惊人的发展速度和宏偉的建設規模,恢复并发展了紡織工業。

在棉紡織方面,不但迅速地恢复了原有設備的生產能力,并且为滿足人民需要,在第一个五年計劃期間,着重地建設了新的棉紡織工業。新建了44个棉紡織厂,共計240万枚紗錠;五年的時間,建設了大約相等旧中国数十年內所累积的总錠数的一半。此外,还新建了4个印染厂,3个毛紡織厂,一个毛針織厂,改建了一个棉針織厂和7个絲綢厂,六个麻紡織厂。第一个五年計劃期間,全国紡織工業增长的速度是很快的。

几年来,紡織工業的建設,正在改变着原有分布的极其不合理的状态,在內地接近原料产区,开辟了几个新的紡織工業基地,改善了內地紡織品供应的情况。譬如,解放前夕的陝西省,只有大华、新泰、陝棉一、二厂等四个稍大的棉紡織厂,全省只有棉紡錠8万余枚,織机1,300余台。因此,关中平原生产的棉花有80%要运到上海、天津、青島等沿海城市生产棉布;而西北人民所需要的棉布又要从这些城市运来。这几年,国家在西北地区新建、扩建、改建了十多个紡織厂,至1956年底,这个地区投入生产的紡錠比解放初期增长了約5倍;布机比解放初期增长約8倍。目前新的紡織厂、印染厂还正在兴建着。少数民族地区如新疆維吾尔自治区,也建成了“七一”棉紡織厂,供应了这个地区少数民族兄弟的需要。

河北省石家庄和河南省郑州,都是我国著名的产棉地区。可是解放前夕,郑州沒有一枚紗錠,石家庄也只有一个三万紗錠的小型棉紡織厂。现在,这两个地区都已成为新兴的紡織工業城市。祖国的首都北京,解放以后新建了三个新型的棉紡織厂,共有紗錠23万多枚、布机7千多台;并且也扩充了棉針織、毛紡織設備;目前正在兴建着我国第一座合成纖維工厂。

解放后,新建成的紡織工厂,除分布在上述地区外,在山西、湖南、江西等地也建立了很多新的紡織工厂。紡織工業布局的逐步改变,大大地有利于各地区之間經濟的平衡发展。

由于原有設備能力的充分发挥,新建規模的逐步扩大,因而使各种紡織品的生产迅速地增加起来。国家第一个五年計劃規定了紡織工業在1957年應該达到的水平是:棉紗500万件,棉布16,372万余匹,呢絨

織品750万公尺,麻袋6,800万条,各种絲綢織品6,929万公尺,但实际上1956年已提前一年达到了5年計劃規定的生产水平。1956年棉紗产量达到了524.6万件,棉布1亿7千多万匹,呢絨1,425万公尺,麻袋7,868万条,絲織品8,032万公尺,比第一个五年計劃所規定的数字超过了很多。

生产的增加,逐步提高了人民的生活水平。例如,1950年棉布銷售量为5,600余万匹,1952年为9,300余万匹,1956年为1亿7千余万匹。如果按全国人口平均,1949年每人只有7尺多布,但以后逐年增长,即使象去年农业遭受严重灾害,棉花减产,但今年度平均每人还分得16—18尺布,比1949年要增加一倍多。对农民的棉布供应,1956年比1950年增加了将近二倍,也就是說,1950年14个农民才能买一匹布,1956年5个农民就可以买一匹了。并且,印花布、斜紋布、毛巾、卫生衣、棉毛衣等紡織品,在农村中的銷售量也逐渐增加起来。

解放几年来生产的增长,不但在数量上有增加,而且由于技术水平的不断提高,因而紡織产品的質量、生产成本、花色品种等等方面都在迅速地进步着。例如,解放前20支棉紗千錠时产量一般只有18公斤,而1956年已接近27公斤。20支棉紗強力也由解放前的70磅左右提高到95磅左右。棉紡織厂的成本历年均有降低,棉紗用棉占成本的70%以上,而一般中支紗的用棉量解放前要400多斤,现在只需390斤左右;从1953年到1956年紡織工業試制成功了几百种新产品,并且已經能够生产高級綢緞、混紡呢絨等技术要求較高的产品。

新产品中,如80支、100支高級府綢,印花綢紋布,橫貢緞,格子花呢,烤花大衣呢,条紋凡立丁等都是比較突出的好产品;“孔雀开屏”“百鳥朝凤”“农家乐”“凤凰牡丹”等新式图案的花布,特別得到了农民兄弟的喜爱;每年都有几十个品种的絲綢錦緞輸出到国外几十个国家,薄如蟬翼的印花乔其紗、彩云般的烂花乔其絨、綠草如茵的立絨、茜丽綢、織錦緞、古香緞等等,五彩繽紛,我国的这些絲綢織品在国际上,极負盛譽。

为了适应紡織工業进一步发展的需要,几年来科学研究工作也在各高等紡織工業学校和紡織工厂逐步展开,并且已取得一定成果。例如36倍至60倍大牽伸精紡机已在上海国棉十一厂試驗成功,經过紡織工業部的鉴定認為效果良好。自从全国性的紡織科学研究院建成以后,更給系统地科学研究提供了优越的条件。同时,国家曾拟定了紡織科学研究的规划,通过研究机构、高等院校、生产工厂各个方面有力的分工协作,紡織科学研究工作今后将会进一步开展起来,我国紡織工業的技术水平,将会以較高的速度向前迈进。

解放后紡織工業的飞跃发展,和解放前的殘破局



面，正是极其鲜明的对比，右派分子的一切謊言是抹煞不了的。

### 紡織原料在不断增产中

工业的发展是不能离开原料增产的。右派分子攻击我們沒有注意紡織原料的发展，但事实怎样呢？我們可以分別看看棉、毛、絲、麻等紡織原料的情况。

棉花方面，我国植棉有一千多年的历史，本土植棉也有六、七百年，是世界主要产棉国家之一。但是，在旧社会里，棉花同其他农作物一样，产量也是非常低的。从1919年以至1949年的30年間，全国棉产量始終徘徊于七、八百万担，一千万担左右，解放以前，历史最高年产量的1936年，也不过产棉1,697万担。虽然旧中国只有500多万紗錠，但却經常开錠不足，即使在“中紡公司”官僚資本壟断时期，設備利用也只有50%左右，而棉产仍不能自給，每年需要进口大量外棉。1946年棉花进口数字为690万担，与同年全国产棉量743万担几乎相等。至于旧中国的棉花質量，且不談大量人为的搀水搀杂，即使推广了一些改良种，也逐年退化，絨长22.2公厘以下的原棉占半数以上，用国产棉花只能紡一般的中支紗。可以看出，反动政府是如何对待紡織工业原料的。

解放以后，土地改革和农业合作化給了农民最根本最长远的利益。同时，国家采取了調整棉粮比价、推广优良品种等一系列的措施，棉花生产突飞猛进。1952年全国产量已达到了2,608万担，超过了历史上最高水平，比1949年增加了二倍；1955年生产3,036万担；1956年虽然遭受了严重的自然灾害，但棉产仍然达到了2,890万担，超过1949年2.2倍。解放后不但产量增加，而且纖維品質也有了很大提高。全国棉花纖維平均长度1950年为21.96公厘，1952年为22.97公厘，1955年达到了25.89公厘；全国25.4公厘以上的棉花占商品总棉量的比例，1950年为7.3%，1952年为25.62%，1955年达到了75.67%。国产棉花現在已經可以紡高支紗、織制府綢、卡嘰、华达呢等高級織物。

应该指出：随着农业的发展，棉田的单位面积产量还存在着很大的潜力。1956年全国平均每亩产皮棉30多斤，但是同年全国已有115个县、市有1,700万亩棉田，每亩平均产皮棉50斤以上，其中有300万亩平均达到100斤。1955年新疆瑪納斯河流域八万多亩棉田，每亩平均产籽棉400多斤，最高达到1,392斤，1956年該区最高记录每亩产籽棉1,636斤。这对于棉紡織工业的进一步发展，是有很大大意义的。

毛紡原料方面，我国东北、内蒙、西北都有羊毛出产。西北是我国著名的畜牧区，新疆、青海等地都有良好的天然牧场。抗战以前，西北区年产量羊毛达50多万担，占全国羊毛总产量的70%以上，是我国毛紡織原料的主要供給地区。但是，由于日本帝国主义

和国民党反动派的掠夺摧殘，故意制造部落間、民族間的糾紛和仇杀，草原被破坏了，牲畜大量死亡，至解放时，我国畜牧业呈現着空前未有的衰落現象。如以1949年和1937年比較，綿羊减少了33%，羊毛的品質也普遍退化。但全国解放以后，由于国家实行了保护和奖励繁殖牲畜的政策、大力防治兽疫、改善牲畜飼养管理等等措施；特别是牧民組織起来以后，已使畜牧业从衰落状态迅速地恢复并发展了起来。全国綿羊和山羊的数量，如以1949年为100，則1952年为145.88，1956年为217.85。并且羊毛的質量也在不断改进。現在国产的某些粗細呢絨，就是用国产羊毛織制的，这些呢絨質量好、花色新，并不比用外毛織制的逊色。目前国家正在繼續用土种选育、外种杂交等方法，繁殖优良种畜，以适应今后毛紡織工业进一步的发展。

至于絲麻方面，我国絲、麻紡織业有悠久的历史，宋、元以前，衣着主要仰賴絲、麻。我国有蚕制絲，有良好的技术傳統。蚕絲在汉朝就已开始銷到国外，直到1930年以前的很长时间内，在外銷商品中都占第一位，在国际市場上享有很高的声誉。但是，由于国民党反动政府的摧殘，并且由于第一次世界大战以后日本帝国主义在国际市場上对华絲的競爭和打击，我国絲織业日漸衰落。例如1875年中国生絲輸出額約为世界生絲生产額的半数，但至1925年，中国輸出仅占世界总生产額的17%。抗日战争时期，由于敌伪的破坏和摧殘，桑树林被日寇砍伐的最严重，再加上国民党反动统治的剝削和榨取，蚕絲产量和輸出更形减少。抗战胜利后，絲綢工业繼續受到国民党反动统治的摧殘，茧价压得很低，不少农民繼續砍伐桑树。如著名产区江、浙两省，1946年的蚕絲生产量比1936年减少60%以上；解放前夕，四川蚕絲生产量还不及1925年該省产量的15%。全国蚕絲产量，1949年仅及全盛时期的18%，出口生絲仅及全盛时期的2.5%。因此絲綢工业一蹶不振。

麻織品主要作夏季衣料，并用作拾布、蚊帳、麻袋等，因产品銷售的季节性和产品效用較狭，所以历史上麻紡織的規模不大。同样由于国民党反动统治的結果，原麻的产量也日益萎縮。解放前夕，估計黃麻产量只有60万担，并且許多原麻出口国外，而又进口許多麻紡織品。

解放以后，国家恢复并发展了絲麻原料的生产，采取了一系列的增产措施，合理調整了蚕絲与原麻的价格，因而鼓励了农民栽桑种麻的积极性。以家蚕和柞蚕的蚕茧产量来看，若以1949年的产量为100，則1952年为287.21，1956年为315.12；黃麻的产量如以1949年为100，則1953年为388，1954年为413，1955年为308。

解放后正是由于国家重視紡織原料的恢复与增产，才能保證了这几年紡織工业的迅速发展，滿足人

民日益增长的需要，右派分子袁雪厓說我們发展紡織工业不从原料搞起，显然是对事实极端无耻的歪曲。

### 用甚么来装备

要发展紡織工业，用什么来装备，这是一个重要的問題。旧中国給我們留下的是什么呢？整个旧中国的經濟，在帝国主义、封建主义、官僚資本主义三位一体的控制下，根本不可能发展工业，因而更談不到发展作为工业基础的重工业。以紡織工业來說，旧中国没有一个真正的紡織机器制造厂。縱然有的厂叫做“紡織机器制造厂”，但是充其量也只不过是做些机件和工具的修配工作。因此紡織厂使用的机器，大都是英、美、日本、瑞士等国进口的，而且这些进口的机器，即使来自一个国家里，也出自不同的制造厂家。所以旧中国的紡織工厂，恰似外国紡織机器的博物館或展覽所。

解放以后的中国人民，怎能允許帝国主义者繼續操縱着中国紡織工业的命脉呢？为了用自己制造的紡織机器来装备我們的紡織工业，在剛剛解放以后，国家就把只能做修配工作的紡織机械厂組織起来，按照专业分工、协作生产的方針，經過調整設備、扩建厂房等一系列的措施，逐步改变成为能够制造成台、成套紡織机器和輔助設備的工厂。同时，从1951年开始，又分別建立了規模宏大采用最新技术設備的山西經緯紡織机械制造厂和郑州紡織机械制造厂，从而保證了我国新厂建設和老厂扩建的必要的技术装备。

几年来，我們設計和試制成功了很多种紡紗机和織布机，用200多万棉紡錠的成套設備和相应的織布机装备了新建起来的棉紡織厂，同时供应了几十个原有棉紡織厂的扩建和改建所需要的紡織机器和机件。目前我們已能設計、制造如棉布印染联合机等技术要求較高的机器；帘子布、縐絲織綢、絲綢印染等工厂所需要的全部設備，現在也都正在設計或制造。

我国生产的紡織机器，不仅保證了国内需要，而且还帮助了兄弟国家的建設。国产的新型自动布机，已經在越南民主共和国安装了起来。我們还帮助埃及生产了細紗机和自动織机；供应了緬甸两万錠規模的全套棉紡織机器設備。

新建和改建的这些紡織机械制造厂，技术水平在不断的提高。經緯紡織机械厂机器設備是自动化的，上海中国紡織机器制造厂試制成功的含油軸承，可以一千个小时不加油，在这个厂中并建設了国内第一个机械化鑄工車間，工作效率提高十倍以上。这些厂出产的机器效能良好，如单程开清棉联合机，不但效能好，并可比旧式开清棉机节省厂房面积20%以上；单程三道粗紗机、高速槽筒式絡筒机、1471型自动卷緯机等等也都是自己制造的效能很好的新型紡織机器。新制造成功的印染机器也都达到了相当高的技术水平。

用自己的机器装备我們的工业，这是人民梦寐以求的，在解放以后短短的几年內，在紡織工业方面已經实现了这个理想，这难道是解放以前所能想象的事么？

### 在于党的领导和社会主义制度

从解放以后紡織工业发展的实际情况看来，紡織工业所获得的成績是巨大的。

从紡織工业发展的历史来看，几十年內反动统治者不可能做到的事，为甚么在解放以后，几年来就有这样根本性的变化呢？問題很明显，是由于党的正确领导，和由我們党所締造的无比优越的社会主义制度。

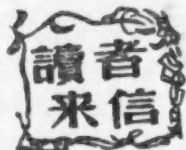
社会主义制度使紡織工业的生产目的与旧社会有了根本的变化。并且，在社会主义制度之下，由于生产关系的改变，紡織工人同其他所有的工人兄弟一样，改变了社会地位，变成了企业的主人。他們响应着党的号召，以增产節約作为社会主义企业生产的主要手段，积极地进行着創造性的劳动。同时，企业中所有的計劃、技术、财务、劳保福利等等一系列的社会主义企业管理制度，給工人的劳动和生产的发展提供了有利条件。这些，在人剝削人、人吃人的資本主义制度下，是梦想不到的。

紡織工业的巨大成績，証明了我国社会主义工业化道路的正确。为了更好地滿足人民的生活需要，以及为国家积累更多的建設資金，党的第八次全国代表大会关于发展国民經济的第二个五年計劃的建議中，有进一步发展紡織工业的意見。今后，紡織工业仍将按照輕重工业按比例发展的原則，在农业发展的基础上，进一步适当地发展起来。在第二个五年計劃期間，除繼續发展棉紡織工业外，还将适当地增加毛、麻、絲紡織工业的比重，特別是将打下人造纖維、合成纖維工业的基础。

党的正确领导指示着我前們进的方向，无比优越的社会主义制度正在發揮着宏偉的力量。我們相信，紡織工业必将同其他国民經济部門一样，在祖国社会主义工业化的道路上，繼續发射出輝煌灿烂的光芒。

当我們把事实摆出来以后，再回过头来分析右派分子袁雪厓以及其他右派分子类似的言論，就会明显的看得出它的实質是甚么。他們所以要誣蔑我們的成績，无非是由于他們极端仇視社会主义制度和党的领导，因为在党領導下的社会主义建設的每一个胜利，对于坚持反动立場梦想資本主义复辟的人，都是无比沉重的打击，所以他們不惜故意顛倒黑白，搖惑听聞，制造思想乱混，使不明真相和立場不穩的人被他們的言論障蔽，也跟他一起来反对党的领导，讓官僚、地主、資本家所依附的資本主义社会复辟。所以說，右派分子袁雪厓和其他右派分子的反党反社会主义的本質是难以隱蔽的。





## 許長卿的“十個意見” 里面有不少的毒素

編者按：鄭健同志的看法是對的。據我們了解，許長卿不僅在“十個意見”中，散布了許多毒素；而且在紡織工業部基本建設局內，一再地向黨和社會主義事業進行了更為惡毒的誹謗和誣蔑。現在有關單位的同志正和他展開說理鬥爭。本刊本期發表的袁積勤同志寫的文章，也對許長卿誹謗黨和政府“只顧數量，不顧質量”的無恥謬言，進行了有力的駁斥。

編輯同志：

最近我反復地閱讀了刊登在“中國紡織”第十期上的許長卿的“十個意見”。我認為這篇文章里面有不少的毒素，不容忽視。

許長卿身為國家幹部，受黨和政府的重託，在這朝氣蓬勃的社會主義建設時期，照理講應該是工作繁忙辛勞，為什麼還有“尸位素餐，飽食終日”和“人老珠黃不值錢”之感呢？我所知道的部里的許多老年工程技術人員都很熱愛工作。如毛麻絲局工程師王芸軒同志，過去在浙江工業廳和我一起工作了五年之久，他對參加祖國經濟建設很感愉快，對工作能刻苦鑽研、大膽負責，一九五五年曾出國幫助朝鮮恢復與發展絲綢工業，獲得朝鮮國家工業領導部門的表揚。據他來杭時晤談，我國絲綢工業前途廣闊，絲綢產品花型在國際上已獲得一定好評，為了迎頭趕上國際水平，浙江將籌設一座現代化絲、綢、染聯合工廠，因而每個絲、綢、染工程技術人員都感到很振興。可是，許長卿在他的“十個意見”中，所流露出來的情緒，卻與眾不同，這是不能不使人感到詫異的。

許長卿攻擊部局的組織條例和辦事細則依然停留在起草階段。我認為一個機關的組織條例是為了使每個工作人員的職責大體上劃分清楚，同時一個工業的發展，決不是一個部門所能全面規劃的，因此組織條例應該根據國家整個經濟發展，政治形勢變化和工業本身特點，結合企業分布狀況，現有幹部業務水平，起草試行；而每一個國家機關幹部應具有高度政治覺悟，工作主

動積極，許多事不是組織條例、辦事細則所能完全地包括進去的。所以這只能說是工作上暫時的缺乏系統經驗，不能把它歸納到社會主義制度上去責問。許長卿在這里卻有意夸大缺點，對新社會進行污蔑。

許長卿攻擊建廠計劃“訂得快變得更快”，說這是由於少數人主觀主義地作出決定的，我的看法這是言過其實。由於我們工作上還缺乏經驗，考慮不全面，有時建廠計劃可能有缺點；同時，計劃訂好後，經過實踐，客觀條件變化了，當然計劃是要調整或變更的。如果認為訂好計劃就一定不變，這是難予想象的。事實上，建廠計劃的制定總是很嚴密慎重的，紡織工業部要和地方黨委、政府有關單位互相研究，並且要經過國家計委的審核，決不是由少數人主觀主義地作出決定的。我認為許長卿身為國家幹部，既然平時“冷眼旁觀”能發現問題，為什麼不及時向組織上提出建議，而在大放大鳴中卻借題發揮，攻擊黨和政府領導？居心何在，是不難看出的。

許長卿還攻擊我們的紡織機器製造工業。他說：“從發展速度上看，可能超過蘇聯、美、英、日本各國，但從質量上看，似乎不能維持過去水平。”我的看法，紡織機器全部自己設計用國產鋼鐵原料製造，這是我國史無前例的。並且質量也決不象許長卿所說不能維持過去水平。事實證明許多新建的紡織廠，用國產紡織機器紡出來的紗織成的布，質量超過抗戰前和解放前水平。從單位產量上講，亦是與外貨機器差不多的。至於配件的更

變，樣子和型式的修正，這是為了尋求新技術，使機械性能更好，效率更高，使用年限更長，這往往是事物發展過程中難以避免的，決不能因此而象許長卿這樣把成績一筆抹煞。我回憶1942年廣西紡織機械廠自制的機器，紡紗機件質量很壞，螺絲常滑絲，粗紗機筒管牙要跳動，細紗機上羅拉彎曲，錠子擺頭，梳棉機針布板彎曲，梳棉作用無法發揮，壞車、打台更多，細紗機前羅拉速度超過175轉/分則易出毛病。難道能和今天我們製造的紡織機器相比嗎？現在我國紡織機器不僅可以供國內應用，而且國外，亦很歡迎。去年我參觀全國出口商品展覽會，會上展覽的幾台自動織機質量很好，頗受國外紡織企業資本家和工程技術人員的夸贊。為什麼許長卿故意不看這些事實呢？

許長卿以自己買來的個別衣料用品為例一筆抹煞棉布質量提高的成績，其居心和上述一樣令人憤慨。我認為全國各紡織廠棉布質量的改進是很顯著的。對於色布總是根據不同坯布，不同用途來配用不同染料，色布色澤牢度及強力均有明文修改補充，最重要是棉布縮水問題已引起注意改進，解放前色布重漿，縮水大，所用染料是外貨，每年需大量外匯支付出去，現在除高級染料尚須向國外採購外，其餘普通直接硫化、納夫妥等染料已能自制應用，只要布廠印染工認真執行技術管理規則，嚴格出廠檢驗制度，可以使色布成品做好分等，在市場上實行按質論價的。紡織工業部對產品質量向來是重視的，不但加強對國營企業領導，而且對地方國營、公私合營企業亦很重視。1955年7月紡織工業部曾派人來浙江檢驗色布質量，對貫徹新標準進行督促，並對質量問題提出改進意見。我相信，許長卿一定是看到這些事實的。

我對許長卿這個人的情況不熟悉，從他在紡織工業部召開的部內各民主黨派和工程技術人員座談會上的這篇發言看來，他的政治態度是令人懷疑的。

浙江嘉興專區工業局 鄭健



## 党和政府既重視产品数量 也重視产品质量

——駁斥許长卿的无耻謠言

袁 积 勤

当右派分子向党猖狂进攻的时候，紡織工业部基本建設局顧問許长卿在他的“十一个意見”（发表在“中国紡織”第十期上）中，也向党发射出一連串的毒箭。他說：解放以后，党和政府“只顧产量，不顧質量”，所以紗、布質量下降了。我認为，紗、布产品是为了滿足广大人民衣着之用的，关系到人民的切身利益，許长卿放出这种謠言，显然是企图挑起人民对党的不滿，居心是非常恶毒的。但事实胜于雄辯。可以肯定地說，解放以后，党和政府并不是如他所說，而是十分重視产品质量的。紡織工业在党的领导下，經過全体职工的努力，不仅对产量和劳动生产率的提高，成本的降低，以及基本建設的速度等方面获得巨大的成績，同样在产品質量上，也有很大的改进。这些成績是不容抹煞的。

我也是在紡織工业部工作的。就我所知，在第一个五年計劃期內，由紡織工业部所召开的有关提高棉紡織产品质量的全国性會議（包括規模較小的座談会），就有十余次之多。这些會議絕大部分都是在部的負責人亲自参加下，具体討論研究如何不断的提高产品质量，以滿足人民需要。例如1953年七月在上海召开的全国質量會議，参加的人員就有全国各紡管局和地方工业厅的领导同志和工程技术人员一百余人，主要研究和制訂了質量标准，明确了进一步提高質量的方向。这次會議是由蔣部长和当时技术司洪、周司长亲自领导的。1954年十月在青島召开了全国技术专业會議，在这次会上總結了清、鋼、漿三个主要工艺过程中，有关提高質量和厉行節約的先进經驗。例如在目前提高質量中起了显著作用的分类排队配棉，增进棉卷均匀度等几个方法，就是在这次會議上总结介紹的。而且根据这些技术成就，規定了棉卷、生条的含杂和均匀度指标。这次會議是由張副部长和当时技术司洪司长亲自领导的。在这次會議上，張副部长、洪司长对提高产品质量还作了重要指示。1955年根据紡織工业部負責人的指示，技术司召开了全国質量會議，在刘司长亲自领导下，討論了質量标准的修訂，批判了在技术工作上某些忽視質量的偏向，研究了进一步提高質量的办法。接着十二月份紡織工业部又召开了全国厂长會議，进一步批判了在当时所产生的某些忽視

質量的偏向。在會議中，国务院第四办公室賈拓夫主任和紡織工业部張副部长对提高質量，都作了明确指示，对以后提高产品质量工作，起了积极的推动作用。1956年九月紡織工业部又召开了全国質量會議，在部长和刘司长的亲自领导下，討論了質量标准的修改和提高質量的具体措施。1957年上半年根据紡織工业部领导上的指示，技术司組織了工作組，协助青島、天津地区总结了提高棉紗棉布質量的先进經驗，召开了全国經驗交流座談会。为实行新标准，提高質量起了积极的推动作用。从以上事实，能說党和政府只重視产量不重視質量嗎？显然不是的。肯定說，领导上是既重視产量，也重視質量的。

解放以前，棉紗棉布就沒有一套全国統一的完整的質量标准。国民党反动統治时期，在“中紡公司”的所謂經營标准中，对質量方面，棉紗仅規定了强力要求，棉布仅規定了外观疵点的正次布規格。当时虽然还有一套所謂評分办法，每月抽驗一次，但因这种办法，是好坏相抵的，并不能反映实际質量，所以是不起作用的，产品质量实际等于自流。解放以后，1951年政府即另行制訂了經營标准，增加了質量要求的項目，如棉紗的各项差异率，棉布經緯向强力和經緯密度公差等。与“中紡公司”所謂經營标准比較，有很大提高。1953年在紡織工业部领导的指示下，技术司組織了工作組，学习了苏联先进經驗，开始制訂了科学合理的質量准标，并逐步推行。新質量标准的精神是对产品质量作科学的全面的要求，既要求外观要好，也重視物理指标，同时改变了不合理的評分方法，采用以各项指标要求程度分等分級的办法。通过新質量标准的制訂和逐步推行，从几年来的事实証明，不仅对产品质量有了明确完整的要求，而且也促使了产品质量的提高和技术进步。从这一事实，也說明领导上是重視产品质量的，足以有力地駁斥了右派分子的謠言。

解放以后，紗、布的实际質量是否提高了呢？肯定說紗、布的实际質量也是提高的。例如棉紗强力，20支解放前只有70磅左右，现在达到95磅以上；42支解放前只有38磅左右，现在已达到44磅以上。棉紗支数不均率（解放前叫格林差异率），解放前为3%~4%，现在已降低到2%左右。2321棉布的經緯向断



裂强度,解放前为90~100磅,现在已达到100~116磅。其他如棉紗的条干均匀度和棉布外观疵点,也都有一定程度的提高。几年来由于农业方面对原棉的改进,对紗布質量的提高有很大帮助,这也是不可否認的。但另一方面用棉量与成品質量,也是有一定关系的。解放以前的用棉量一般都在410斤左右,现在的用棉量已降低到390斤以内,而产品質量比解放前提高了很多,这个巨大的成績,是不可否認的。

从以上事实,可以肯定說,解放后党和政府为了尽可能地滿足人民生活提高的要求,不仅是重視产量,而且是十分重視質量的。也只有在解放以后,在党的领导下,才有可能召开一系列的全国性的質量會議,才有可能制訂和推行全国統一性的質量标准,从而推动了全国紡織产品質量的提高。这正是我們社会主义制度的优越性所决定的。解放前資本家所关心的是利潤,不可能、也不会从滿足人民的要求来考虑产品質量問題的。特别是在国民党反动統治的后几年,由于

物价飞漲,棉紗棉布已成为奸商巨賈投机倒把的筹码以后,就更談不到質量的好坏了。

解放以后,全国人民的生活有了显著的提高,对紗、布質量和数量的要求也高了。几年来,原棉的产量,虽然有很大增长,但是由于紡織工业的生产也不断的扩大,因此,在原料的供应方面,还存着一定的困难。特别是当农业遭受了不可避免的自然灾害以后,原棉供应就显得不足,也难免不影响部分产品的質量。同时提高質量也是一件复杂的工作,关連到企业生产活动的各个方面,在某一个时期或某一个单位,由于生产活动組織得不够好和技术水平赶不上需要等等情况,因而产生某些个别的質量波动,也是有的。但是这些困难和問題,正是由于领导的重視、正視这些困难和問題,才得到不断的克服和糾正。产品質量获得不断的提高,这是鉄一般的事实,是在党的领导下全体职工辛勤劳动的偉大成果之一,是不容許右派分子顛倒黑白,任意抹煞的。



## 不是“毫无分別”而是有天壤之別

——駁斥右派分子吳厚福誣蔑党的知識分子政策的謬論

龔 苏 民

右派分子吳厚福污蔑我們党的知識分子政策,說:党对待工程技術人員和解放前的資本家对待工程技術人員“毫无分別”。这不能不使每一个正直的工程技術人員感到莫大的憤怒。

吳厚福和我的年齡相仿,都是将近五十岁的人了。他是一个工程技術人員,我也是一个工程技術人員。我不十分了解他的經歷,但对于我自己在資本家企业中亲身經過的种种事实,是一輩子也忘不了的。这些事实和今天我們的党所給予工程技術人員的待遇比較起来,不但不是“毫无分別”,而且是有天壤之別,有本質的不同。

1927年,我的父亲失业了。正在当时的东大附中讀書的我,原可以利用附屬中学这个有利条件,在毕业以后繼續进入大学讀書,但是由于家境貧困,不得不中途輟学了。后来我从報紙上看到申新棉紡織公司养成所招生的广告,广告上說:入学以后,不仅可以得到学习專門技術的机会,还可以免繳学、杂、伙食費。这在当时对我來說,真是一件喜出望外的事。但是,如果認為可以由此从資本家那里討到便宜,那就太幼稚了。我到現在还清楚地記得报考时,想了許多办法,才通过亲戚,在上海找到一家店鋪,替我担

保,写了卖身契約,給資本家,保証“学完”以后,三年內决不到別的厂工作,忠誠地为“申新”服务,否則,就賠償学习期間資本家所支出的全部費用。其实,养成所又那里能算得了学校?資本家本来只是依靠工头在車間里监督工人劳动的,但是工头对于技术全然不懂,为了与日本、英国紗厂竞争,需要有略懂技术的人来管理車間生产,于是,聪明的資本家创办了养成所,招收一些人进来,授以必要的技术知識。我在养成所学了一个时期,便被派到申新五厂,又練習了一个时期,即担任粗紡部領班,每月薪水15元,比不是养成所出来的領班淨少10元。这样,我在养成所所花費的費用,資本家在一年內就可全部收回而有余。这在資本家來說,真是一个一举两得的好办法:一方面培养了忠誠地为他服务的剝削工具,一方面培养出工程技術人員来又使他有利可图。我今天回想起来,还覺得十分气愤。

今天的情况又是怎样呢?我的求学时代已經过去了。我没有能进大学。但是我的两个孩子的命运却不是这样,他們現在正享受着我所沒有能享受的幸福。我的大孩子本来已考取了留苏預备生,由国家派往苏联深造,后来因为身体不好,而改在北京工业学院学

习。我的第二个孩子去年也已进了大学。他们进大学，絕不要象我当年进养成所时那样要和资本家签订契約，也不要繳納學費，而且毕业以后，即由政府分配工作，为人民服务，而不是受资本家的剝削，这是多么光荣！

解放以前，我先后在好几个紡織厂里工作过，并曾担任过相当高的职务。照吳厚福的說法，我住的房子应该很不错吧！事实上怎样呢？我在上海申新二厂时，住过該厂的职员宿舍。这是一座磚木楼房，原来的房主因其陈旧不堪，不願再住下去，而被“申新”买下来的。在这座房子里，楼上楼下总共住了十家，到处用木板为隔弄走道，就好像鸽子籠似的，因而住在里边的人时时刻刻都担心会发生火灾。不过，这还是厂里頂好的职员宿舍哩！工人们住的就差得更远了。厂里的工人宿舍本来就不多，大部分又都为当时的流氓所霸占，因而大部分工人都是住在苏州河边的草棚里。资本家呢？他们住在当时上海的西摩路、高恩路的花园洋房里。西摩路的花园洋房非常豪华，里边不仅有許多设备考究的房間，而且还有太阳浴室、游泳池等。与我們比起来真有天堂与地獄的分別。

再看看今天的情况吧！我現在基本建設局設計公司工作。大家知道，北京的房子是十分拥挤的。我們設計公司的新宿舍建成后，共产党员并没有优先分配，而是尽量照顧我們这些工程技术人员需要。經理負的責任比我們大，薪水还比我少，住的和我一样。资本家难道有那一点能拿出来和共产党员这种吃苦在前、享乐在后的精神相比嗎？

我認为解放前后生活待遇上的差別，还不算是頂重要的。給我印象最深的莫过于对于人的看法，差別更加明显了。我記得“八、一三”事变发生以后，位在苏州河边的上海申新二厂，在一天下午六时左右，接連吃了四顆日本帝国主义的炮彈。这时几千工人正在交接班，都在厂里。资本家呢？当时厂的老板是荣毅仁的哥哥荣尔仁，当炮彈打下后，他丢下正在忙着关馬达的我們，一个人跳上小汽車跑走了。后来，他从公館里打来電話，第一句話就問：“机器有沒有损坏？”電話是我接的，我告訴他：损坏了几台粗紗机和梳棉机。他就不再問下去了。至于职工是否有死伤的，他竟一字未提。原来，资本家最关心的是他的机器，至于人，在他是无所謂的。我接完電話以后感到非常气愤。

現在我們的党和政府又是怎样呢？只要举出也是我亲眼看到的一件事来，就可見一斑。1952年，紡織工业部开会討論紡織机器制造問題时，錢之光副部长（他是中共紡織工业部党組書記）特別指示机械制造部門：1953年制造的紡織机器，如无安全设备，一律不准出厂。錢副部长这一指示正具体地体现了党和政府对人的关怀。这几年来我們的紡織机器制造部門一

直坚决地贯彻执行了錢副部长的这一指示。

也許吳厚福要說：“这是关心工人，对于工程技术人员就不是这样了。”好吧，讓我再举出我亲身經歷的一件事来：1956年，我和其它几个工程技术人员因公出发到柬埔寨去。我們的出国护照上注明从香港經過，我們原可以从香港乘英国航空公司的飞机，但是，政府为了保护我們的安全，不惜支出較多的費用，包专机从广州直达柬埔寨。想起这件事来，我們几个工程技术人员对于政府的关怀，都感到深深的感激，吳厚福也是知道这件事的呀！

党和政府不仅从生活上关怀我們，而且在工作上放手使用我們，充分發揮我們的作用。解放以来，在党的领导下，我所担任的工作，以其規模和資金來說，比解放前大得多哩！但是我从来没有因此而填写过一張保单，找过一个保人或鋪保。我現在搞的是工艺設計工作，在工作中我所提出的建議，只要是正确的，可行的，領導上总是加以支持、采納。北京国棉一厂原是国外設計的。設計图样拿来以后，紡織工业部叫我看一看。我发觉机器排列不合乎中国情况，便向領導上提出来。結果，原設計决定不用，改由我們重行設計，請苏联专家具体帮助。解放以后，我不仅参加了国内新建的許多紡織厂的工艺設計工作，而且还曾被政府派往緬甸，帮助他們設計新厂。本来，美国政府派来的专家已經替緬甸設計了一个紡織厂，并开工生产。但是，緬甸自己出产的棉花却不能用，而是要用美棉。美国专家一口断定：緬甸的棉花纖維又短又粗，不能紡織20支紗。这使緬甸人很伤脑筋。1955年緬甸政府請我国政府派专家去帮助他們解决这一問題。我們到緬甸后，經過仔細研究，发现緬甸的棉花質量虽然不好，但是仍然有条件可以紡織20支紗。这时緬甸的技术人員，对我們的看法轉变了。根据緬甸政府的决定，就在美国設計的那个厂的旁边，为緬甸設計了一个厂。这个厂不久即可建成开工生产，将全部用緬甸自己出产的棉花紡紗。这件事會轟动了东南亚各国。人們清楚地看到：誰是真心誠意帮助緬甸建設的。我自己从中也得到了深刻的教育。最近我們还在为埃及、柬埔寨、緬甸等六个国家繪制机器排列图。这不仅是旧中国从来没有过的事，而且是当时的工程技术人员不能想象的事。

从我解放前后的亲身經歷，使我深深体会到，党是信任我們工程技术人員的，把我們当成国家的財富，从各方面来帮助我們，希望我們为祖国作出更大的成績来。我們自己也只有解放以后，在党和政府的領導教育下，才能揚眉吐气，充分發揮自己的智慧和才能，为建設一个繁荣幸福的社会主义国家而貢獻自己的力量。右派分子吳厚福污蔑党对待工程技术人员和资本家“毫无分別”，从而煽动工程技术人员对党不滿的企图是白費的。



## 不容右派分子誣蔑和挑撥党与知識分子的关系

金劍明

右派分子向党进攻的恶毒手段之一，是极力誣蔑和挑撥党与知識分子的关系。右派分子吳厚福誣蔑党不信任知識分子时，竟然說：“过去資本家对知識分子和今天共产党对知識分子毫无区别”。把人类社会两个相反的极端硬說成“毫无区别”，这种顛倒黑白，挑撥离間的恶毒阴谋，只能增加知識分子对右派分子的憤恨，更加激起知識分子坚决彻底打垮右派分子猖狂进攻的决心。

誰都知道：資本家用人唯亲，知識分子如果不通过亲友集团和宗派等各式各样私人关系，就不可能被資本家雇用。正是因为这种原因，在旧社会里，成千上万的知識分子，即便有相当的才能，有很好的事业心，仍然长期找不到工作。資本家雇用知識分子是从唯利是图的願望出发的，在旧社会里很难談到“学以致用”四个字。同时，資本家又是喜怒无常的，知識分子只能逢迎資本家的意旨。稍一不合，飯碗随时就被打碎。所謂發揮知識分子的积极性这几个字，过去慢說沒有听过，就連想也沒敢想过。那时候，知識

分子一方面成了資本家的剝削工具；另一方面自己也是受着資本家的殘酷剝削的。从前紡織厂里的工程技术人员不是每天一样要劳动12小时以上嗎？星期天交班时候，也同样要工作甚至到18小时之久。所有以上这些事实，用束云章的一句話就可以得到証明，束云章公开污辱工程技术人员說：“找一百条狗困难，找一百个工程技术人员容易。”其实，說这种話的何止束云章一人，許許多多資本家也都这样說过，所有的資本家，都是这样想的。

解放以后又是什么样呢？首先，全部在职知識分子，党和政府都包下来了，而且几年来还不断地大量安插了旧社会留下来的失业知識分子。在职人員耽心失业的时代，也随之一去不复返了。知識分子生活安定下来，只是一方面；而另一个同等重要的方面，是知識分子有了自由学习政治的条件，有了認識真理的机会，有可能变成真正有知識的知識分子，也有可能成为劳动人民的知識分子，总之，知識分子自己得到了解放。

## 紡織界右派分子現形图

**吳厚福**是紡織工业部基本建設局設計公司的工程师。

他平时对工作并不感兴趣，1953年他参加設計的郑州国棉一厂一千多公尺的空中吊軌，由于他直接負責設計的轉轍器施工后有問題，以致絕大部分路綫不能应用，但他看了回来却說“无药可医”，把責任全推在施工上。有的工作他开头做了，結果完不成，需要别的工程师替他做結尾工作。写报告也是敷衍塞責；一份出差报告写了两三遍，仍然不解決問題。

在党开始整风的时候，一反常态，这位一向对工作不感兴趣的工

程师，精神抖擻起来了。一上班就搶报纸看，看到社会上右派分子的言行，逢人便說：“儲安平的党天下，陈新桂給找出理論根据来了。”

在学习小組会上，吳厚福更是囂張，每次，他脹紅了臉，粗着脖子，“控訴”：“过去資產階級对知識分子和今天共产党对知識分子毫无差別”，“現在被人当作垫脚石，一旦共产党掌握技术，則一脚踢开”，“共产党不相信旧知識分子，我就不相信共产党”，“共产党喊得多、做得少”，“知識分子生活降低了，党员生活提高了”，“共青团員充当‘打手’，‘包打听’，

党员就利用这种统治方式，高高在上，听汇报，是特务方式”，“肅反是唐·吉珂德式的无的放矢，后来是阿Q式；肅反收获有二，一是貼了封条；二是发展了人民内部矛盾”……。在一次一次的小組会上，只看到吳厚福气焰万丈地呼风唤雨，推涛作浪，使設計公司机运組陷于黑云乱翻的境地。

但是，群众有武器，六項标准就是群众的武器，群众终于把吳厚福的画皮一层一层剝了开来。

小組会以大爭大辯开始了反右派斗争的序幕。同时，質問、揭发、駁斥吳厚福的稿件、大字报一

八年来我从各方面亲身感受到党十分重视、关怀和信任知识分子，这是铁的事实，是无可置疑的。早在1939年，党中央就通过了毛主席所起草的关于大量吸收知识分子入党的决定，当时毛主席写道：“对于知识分子的正确政策，是革命胜利的重要条件之一。”1956年，周总理在关于知识分子问题的报告中，讲到：“全国解放以后，党在全国范围内对于知识分子实行了团结、教育、改造的政策。党中央认定：革命需要知识分子，建设尤其需要知识分子。特别是由于解放前的我国是一个文化落后科学落后的国家，我们就必须善于充分地利用旧社会遗留下来的这批知识分子的历史遗产，使他们为我国社会主义建设服务。……党中央对于旧知识分子采取了包下来的方针，……其中一部分还分配了负责的工作，……在政治方面，党给了许多知识分子的代表人物以应有的地位。”毛主席今年在正确处理人民内部矛盾的报告中又指出：“我国的艰巨的社会主义建设事业，需要尽可能多的知识分子为它服务。凡是真正愿意为社会主义事业服务的知识分子，我们都应当给予信任，从根本上改善同他们的关系，帮助他们解决各种必须解决的问题，使他们得以积极的发挥他们的才能”。所有这些，证明党重视知识分子的政策是一贯的，并且在全国各地有效的实施了。就以我自己说，我是旧社会里一个极其平凡的工程技术人員，解放之前走了许多门子，才在青岛一个纺织厂里当了工程师。知識淺薄，一知半解的知道一点陈旧落后的普通技术，从事着不关痛痒

的普通工作，并且没有作过半点与革命有利的工作。但，从解放的第一天起，我就感到来厂工作队的同志们和以后的军代表们对我们全厂人员都一样的诚恳亲切，他们比起我来是谦虚万倍了。而他們处理工作又是那样准确、全面、周到、果断，遇事征求我们的意见，接受我们的建议，上级领导时常给我们作报告，启发和帮助我们学习政治，学习馬列主义和辩证法，处处关心我们的团结，特别重视新老人员之间的团结。这方面给我的教育和启发最深，促使我自己去寻求共产党员为什么这样刻苦自己厚待旧人员的道理，从而使我自觉地去学习政治理论，开始认识人类社会中真正的是非，初步知道了孰去孰从。1951年，党提拔我到青岛紡管局当副处长，完全是出乎我意料之外的。八年来，不论在厂在局以及在部，我一直感到完全有职有权，不但是有职有权，而且经常感觉到党交给我的职、权远远超过了我的德才水平，使我时常感到不安，甚至有时还错误地公开埋怨领导上对我的工作具体领导和检查不够。在政治待遇上，党也给我以很高的地位。是不是仅仅对我个人这样呢？完全不是的，和我在一起的絕大部分的知識分子，党对他们也是这样的，即便对那些忘恩负义的右派分子，因为过去他们的面目还没有暴露，党也給以同等的重视和信任，事实俱在，誰也不能加以歪曲。由此可以看出党对知识分子的一贯重视信任的政策，到处可以得到事实的证明。

党不仅重视和信任知识分子，随着国家社会主义

天一天多起来，从设计公司到纺织工业部，都在反击吴厚福的反党反社会主义言行。

原来吴厚福是一贯反党反社会主义的。他在1927年加入过共产党，但在国民党白色恐怖下，就无耻地叛变投靠了国民党，在专供国民党陆军军官学校洛阳第一分校用电的洛阳发电厂工作。在厂里与国民党少将厂长关系密切，担任了科长、工程师等职务，并在这个厂的国民党区分部里担任职务。解放前夕，他在上海国棉十九厂任技术员，他看国民党垮台了，就伪装积极参加护厂工作，要与厂共存亡。但是当厂里发现了一个小炮弹的时候，他就马上吓跑了。解放后，厂里留用他，提升他任机动科副科长，他并伪装积极，骗得领导信任。由于他欺上压下，工作极不负责，三反

时，工人检举了他，由此他怀恨在心，說共产党不相信知识分子，一直表现得十分消极。尽管领导上提升他为工程师，他仍然抱怨领导不拿知识分子当主人看，对人事制度不满意，对市政建设不满意，对整个社会也不满意。他企图把党的方针政策改变向右转，用他自己的話說，“部分资本主义复辟”。

**袁雪崖**是纺织工业出版社的編輯。

最近纺织工业出版社的全体职工，把这个右派分子的反动政治面目，彻底揭露出来了。

整风开始以后，袁雪崖从各个方面向党进行了系统的攻击。

他为了抹煞解放以来纺织工业在党的领导下所作出的巨大成绩，故意诋毁纺织工业部，說纺织工

业部“只管生产和供应，不管纺织科学研究、人材培养和纺织工业的发展方向问题，实际上只起了纺织公司的作用，未起部的作用。”他在另一个地方更赤裸裸地把领导全国纺织工业的纺织工业部說成不如解放前的资本家，官僚资本的“中纺公司”、“雍兴公司”。

大家知道，为了发展纺织工业，满足人民的衣着需要，党和政府从我国的实际出发，制订了明确的方针政策，全国几十万职工忘我劳动，八年来，各项生产指标都有很大提高，纺织品成本也大大降低。可是袁雪崖却带着讽刺的口吻說：

“纺织工业方向不明确，八年来，反来复去重复那二十几个字，就象文字游戏。”袁雪崖还诽谤党和政府不重视产品质量，恶毒地污蔑解放以后的棉布质量不如过去。他



建設事業的不斷發展，黨還為知識分子开辟了無限發展的前途，許許多多新建單位和重大任務迎接了廣大的知識分子，更多的單位和更大的任務，正在等待着更多的知識分子。年老一輩的知識分子，有更多的走上了重要的領導崗位，青年知識分子也很快地掌握了豐富的工作經驗，很快地成為各行各業的專家。就拿從事於工程技術的人說，過去大專學校畢業學生中較幸運的一部分，他們從事十年、十五年的技術勞動，仍然不一定能取得工程師的稱號，而現在只要自己努力，畢業以後，三年五年，就可以成為有相當經驗的工程師。不僅如此，黨還提出了向科學進軍的響亮口號，動員全國知識分子向自然科學和社會科學進軍，組織了大量的研究機構，投入大量資金，從事設備、儀器、工具和書籍的購置，組織大量知識分子進行各種專門知識的研究，定出優異的獎勵制度，鼓舞和幫助知識分子用飛躍的速度，向世界先進水平迎頭趕上，知識分子的積極性得到了空前未有的發揮。

黨重視知識分子，關懷和信任知識分子，是從人民的利益出發的。因為舊社會過來的知識分子，都在不同程度上受了剝削階級的思想影響，不徹底改造清除這些影響，就與人民的利益不利，也與知識分子自己不利。黨要求知識分子改造思想，是黨重視、關懷和信任知識分子的表現之一。舉例來說，人人都有子女，正因為父母愛護他們的子女，所以對子女也有正當的要求；同樣道理，子女對養育自己的父母，也有忠心接受正當要求的責任。勞動人民是知識分子的養育

者，這是無疑的，黨代表勞動人民的利益，也代表着知識分子自己的利益，要求知識分子自覺地進行自我改造，是完全正當的。大家都承認人的改造一方面要依靠個人的自覺，另一方面也依靠別人的幫助和社會力量。解放後各個運動實質上都起了幫助知識分子進行改造的作用。任何把改造和重視關懷與信任對立起來或孤立起來的看法都是錯誤的，這個道理，這是很明顯的。右派分子為了自己的罪惡目的利用少數知識分子改造不夠的弱點，惡毒地攻擊各個運動，歪曲事實，擴大缺點，搬弄是非，其目的也是十分明顯的。他們的企圖，除了暴露自己的嘴臉，提高知識分子的警惕，增加人們對他們的憤恨，並起而堅決反擊之外，再也得不到其他任何東西。現在許多右派分子已經暴露了，另有一些正在暴露之中，人人稱快。我以一個知識分子的觀感，更感痛快。因為右派分子專門在知識分子中間找市場，陷害知識分子，過去確有不少知識分子受了他們的毒害，甚至還有少數參加革命多年立場不穩的知識分子，也受了他們的毒害，這對革命和知識分子自己的危險是可想而知的。對這樣惡毒的傢伙，我們為了人民的利益，也為了知識分子自己的利益，一定要克服右傾麻痹思想和溫情主義，全力加以揭露，層層剝去他們的各種畫皮，使他們徹底暴露於光天化日之下，投降繳械，低頭認罪。我們知道任何妖魔鬼怪一旦原形畢露之後，他們的鬼計也就無所施展了。我們經過這一場戰鬥，政治覺悟就將大大地提高一步。

說：“過去一件衣服可以穿兄弟三個，現在一年就穿完”。袁雪厓無視企業管理的不斷改進和生產的日益穩定，把歷年來為了克服不同時期存在企業里的薄弱環節的中心工作，如抓斷頭率、抓作業計劃等，說：“抓的不是關鍵”，“對生產關鍵解決得不好”。對資本主義的一套則大加宣揚，說什麼“資本家辦廠好，抓住原料和生產穩定”。事實證明，解放以前資本家抓原料無非是個別的向國外訂貨或想在農村壟斷壓價收購，只有解放以來，國家在全國範圍內改良了棉種，才從根本上抓住了紡織工業的主要原料。

袁雪厓還在工農關係問題上大放厥詞。他一方面歌頌歷史上的封建王朝為了鞏固自己的統治，如何“注意農民的休養生息問題”。另

一方面主張無限制地開放自由市場，讓農民走資本主義道路，反對棉、糧統購政策。

在文化教育、學習蘇聯、幹部政策、工資制度、肅反運動等方面，袁雪厓與社會上的其它右派分子一樣，也發表了各種各樣的極其惡毒的謊言譁語，向黨放出了一連串的毒箭。

袁雪厓這些反動言論，激起了群眾的憤怒。在出版社召開的十多次會議上，通過擺事實、說道理，對他進行了有力的駁斥。原來，袁雪厓是一個富有政治鬥爭經驗的老牌反動分子。他早年曾參加國民黨（特別黨員），受過反動政治訓練，又加入復興社，並成為該特務組織的骨幹分子。他還擔任了國民黨“國際問題研究所”的上校秘書，同時兼任訓練特務骨幹的“四川省

地方自治行政幹部訓練團”的上校政治教官。到解放時為止，他先後擔任過十幾種反動職務，一直為維護國民黨反動統治而忠心耿耿地服務。在他擔任四川省合川縣的國民黨縣長時，由於強征民糧“成績卓著”，曾被蔣介石親自召見，並記大功一次。全國即將解放時，他懷着對黨的強烈仇恨，把正在讀中學的大兒子送往台灣，自己則留下來。在混入紡織工業出版社後，按照他自己的說法是“向來謹慎小心，從無惡言惡語”，但實際上心懷叵測，使人感到陰森可怕。經過大家的揭發和批判，起初他把自己的言行說成只是“共產黨，你不行，我告訴你，再告訴你！”在群眾的嚴詞責問下，他已不得不承認這實際上是“要共產黨下台”，把中國拉回到半封建半殖民地社會的老路上去。



## 在决定与贯彻重大的生产政策问题前， 要发扬民主，开展争论

德 铭

在决定或贯彻重大的生产政策问题之前，在企业内部，充分发扬民主，开展争论，是防止片面性与加强干部团结的重要方法之一，这是有些企业在今年上半年开展增产节约运动中的体会。

在重大问题上发扬民主，开展争论，可以使领导思想与实际情况更加密切结合，减少主观片面性，更好地贯彻上级指示。领导的指示一般是从一个地区、一个企业的普遍情况出发的，每一个单位企业、车间，除了基本上有相同的即普遍性的问题以外，都有它自己的一些特殊情况。贯彻上级指示，力求减少主观成份，主要是从上级指示的普遍情况出发，找出自己的特殊性，按照自己的情况，来正确贯彻上级的指示。开展争论可以解决这个问题。大家从不同的工作岗位和不同的角度提出问题，由不同的各个片面，经过综合分析，提高一步，就可能比较全面。党委的集体领导，是贯彻上级指示的有力保证；但是党委的集体领导，必须是建筑在广大干部与群众的集体智慧的基础上。充分展开争论，是使集体领导更加丰富、全面，不致于流于形式主义。在中央提出开展增产节约运动的指示后，棉纺织厂就碰到这样几个特殊情况，一个是明明是减产，为什么叫增产；另一个是棉花质量差，是否能够节约，质量与节约有矛盾，特别是大家对1955年片面节约问题存在很大的顾虑。对待这些思想，有两种态度：一种是不完全承认这些事实的存在，或者不承认这些问题的严重性，把这些思想单纯批判和解释一通，虽然这些看法暂时会压抑下去，但是问题还未得到解决，领导也不可能从其中吸收到有益的意見；另一种做法，是承认这些问题的客观存在，不完全否定它的积极意义，而是把这些问题揭开，启发大家展开争论，从而达到弄清真相，明辨是非，既提高了大家认识，统一了思想，又使领导更加全面。例如关于“明明是减产，为什么又叫增产节约”的问题，在有些企业经过争论以后，大家统一认识到棉纺织厂在全国范围因棉花收购少，的确叫减产，不能叫增产，应当承认这是事实；但我们还是可以搞增产节约运动的，我们可以在减产中，千方百计争取原料，力求减少减产的幅度。争取原料的办法，一个是合理的节约棉花及回丝；一个是在保证质量基础上提高支数，这样就能够化不利因素为有利因素。但是，千

方百计节约原料来增产是有限度的，棉纺织厂工作者有责任来弥补减产的损失，但对减产不能全部负责，过分强调主观努力节约原料将会影响质量，而今年解决纱布减产与人民需要的矛盾的主要办法是说服人民克服暂时困难，实行布票打对折，缓和市場供应紧张的情况。经过争论，对问题的看法，也就一致了。又如有些企业，讨论了“1955年是否片面节约”的问题，有些人看不到1955年存在片面节约的事实，认为什么都很好；有些人则采取否定一切的看法，把1955年节约工作说成一团糟。因此，顾虑重重，裹足不前。有些人虽然一般的比较能够采取客观分析的态度，但是对于其中的经验教训，也不是有足够的认识。经过一番争论后，真相大白。一方面大家肯定了1955年节约工作有成绩，如推行厂内经济核算制和定额管理，降低了成本，和节约教育深入人心等；同时也指出1955年节约工作有严重的缺点，如片面削减机物料，影响平车机械质量，用棉量在后一时期控制太死，棉结杂质上升等。大家通过讨论，吸取了经验教训，就是搞节约措施，应当瞻前顾后，增产节约方针应当交给群众讨论。经过这样争论后，大家也感觉到比较全面一些。因此广大干部与群众打破了顾虑，积极投入了增产节约运动。

展开争论的另一个好处是：统一了干部思想认识，加强了团结。对上级指示的领会，各个人有不同的角度，因此在执行过程中，往往发生了意见分歧。由于工作上的不统一而造成干部关系问题，经过充分发扬民主，反复展开争论以后，不同意见经过说理分析，最后达到统一，因而干部之间也加强了团结，贯彻上级指示也更加坚决。

要使企业中重大问题能够展开争论，其基本关键在于领导。首先领导要树立坚定的依靠群众的思想，遇事与大家商量，把领导群众与向群众学习结合起来。如果我们口口声声叫下级干部遇事走群众路线和群众商量，但是在重大问题上，自己不与干部商量，不依靠他们，这样一方面难以树立正确的榜样，另一方面由于干部思想认识不一致，他们去发动群众也会产生偏差。其次，领导干部要明确组织不同意见的争论在企业政治思想工作上的重要地位，要善于抓住主要问题，及时把问题提出引导大家争论。第三，要在



企业中造成一个敢于爭論的空气与环境，使干部有不同的看法与見解，敢于暴露思想与提出意見。有些同志对不同的意見采取粗暴的批判，或者过早下結論，对展开爭論是有妨碍的。有些同志認為自己意見很正确，便不大虚心傾听不同意見，这也妨碍爭論。真理是在反对思想的斗争中成长的，如果自己意見正确則不怕別人反駁，別人的反駁，也可以使自己得到鍛煉，进一步提高思想認識。

提高广大干部与群众的自覺性，原則性与独立思考是展开爭論的必要条件。有些同志不善于独立思考，在重要問題上个人沒有主見，領会领导意图不与自己实际情况相結合，这是很不好的。在这次制定節約方案时，有一个厂的車間主任对于究竟如何掌握節約的原則缺乏主見，搞了三套節約方案，讓领导選擇一条。有的同志以为“現在是增产節約了，談節約过火一些，领导会听得进去”，因此多談節約，甚至于不可節約的地方也提出来了。这样的思想作风，会使真实情况暴露不出来。在这样情况下，即使工作中发生缺点，也很难及时有人批判糾正。产生这种看法，一方面由于过去在重大生产技术問題上，某些领导干部

不够虚心听取下面意見，造成下級有顧慮；另一方面是这些同志对独立思考坚持原則服从真理修正錯誤的精神認識不足，存在个人患得患失的情緒，如果我們注意解决这一环节，爭論也就完全能够开展了。

爭論必須采取說理与实践的办法，大家要摆出事实来講道理，如果有些問題搞不清楚或者沒有把握，也可以通过典型試驗搜集情况，有充分的事实与客觀的分析才能說服別人，达到真正統一思想。企业工作上的問題很多，引导爭論也只能在一些重大的和認識未取得一致的問題上，否則則易陷于瑣碎的清談。

重大問題的爭論，必須在党委統一领导下进行，行政干部必須关心与組織这工作，特別是重大的业务方針問題的爭論，需要更好的組織领导，企业是一个生产财富的战斗組織，很多問題是馬上說了就要做的，因此不能允許长期不做結論。同时，我們展开爭論的目的，是为了寻求真正的統一，因此，企业在决定重大的生产政策，既要发揚民主展开爭論，亦要及时統一加以貫徹，如果领导长期举棋不定，就会影响生产了。

## 金州紡織厂認真处理职工提案，推动了增产節約运动

黃庆麟 曲連城

### (一)

国营金州紡織厂在今年三月份制訂集体合同（草案），并組織全体职工討論增产節約計劃；指着，在五月間以正确处理人民內部矛盾問題为主要內容，召开了职工代表大会，簽訂了集体合同。通过职工代表大会的召开，特别是通过处理提案，对该厂增产節約运动，起了很大的推动作用。

从該厂第三織布分場上半年执行国家計劃情况来看，二季度在完成各項指标上，即有比較显著的进步。下机一等品率，四月份为51.18%，五月份为59.16%，六月份上升为71.94%，（該場設備全部为坂本自动布机），織机断头率也下降了，以24×24市布为例，第一季平均为0.718根，六月份則下降为0.513根；織机效率第一季平均为90.61，六月份則上升至94.72，达到該分場空前未有的水平；原紗的消耗，第一季超支431公斤，而二季度則节支6,042公斤；經緯回絲率合計，六月份比一月份减少了26%；物料消耗方面，按照增产節約計劃中所訂的25个主要項目对比，完成計劃190%；二季度中節約用电量

76,495度。

### (二)

处理职工提案實質上就是解决人民內部的矛盾。通过这次职工代表大会，正确地处理了生产上存在的一些矛盾，因而大大提高了职工的生产积极性，这就是这一阶段增产節約运动为什么能取得显著效果的主要推动力量。

发生在生产上的矛盾虽是来自多方面的，但最終不外表现为领导与被领导之間、有关工种或部門之間的一些糾紛和意見。我們在分析这些矛盾时，发现矛盾往往是由于领导作风、管理制度等等問題而造成的。

在作风方面，例如，該場各車間工长干部中，过去有相当一部分同志，喜欢采取行政命令的方式进行工作。粗暴的批評比較多，因为产質量完不成指标，疵布多出了几匹，工人被工长批評哭了的情形常有发生，群众很有意見。以致工人中間也有以粗暴态度对待工作的，查問其原因时，工人会回答說：是向某工长学来的！工代会之后，这方面有不少改进，工人們

对各级干部经常深入工人宿舍和他們談談心、聊聊天常感到滿意，很多問題就是通過這種工作時間以外的接觸，獲得了彼此的了解和解決。工長，副工長大體上都能採取幫助的態度，用對問題進行具體分析的方法來解決存在於各工種和某些工人中的問題，因而矛盾也就比較能圓滿地得到解決。

在管理制度方面，例如在織布車間有好些基本性的管理制度，長時期存在不合理的現象。如質量責任制度，過去幾乎是把造成棉布斑點的責任，完全劃歸看機工負責，使基本生產工人的質量責任負擔過重；又如保養檢查制度，過去設立專門檢查員，擔任對副工長、機台保養工作的檢查，但由於保養周期不合理，檢查標準掌握不統一，保養與檢查之間也時常發生矛盾；又如物料的质量与消耗管理制度，過去由於梭子、皮打、皮套等主要物料的修理質量沒有保證，考核物料消耗的規定不合理，工人們的意見很普遍。這一次集中大家意見，經過認真地充分地討論，把這些制度作了原則性的修改。如質量責任制，採納了分工負責、現場分清責任的建議，把油緯劃給裝緯工負責；拆痕劃給拆布工負責；未能修復一再出現的雙緯劃給副工長負責；暫時不能徹底解決的如紡部造成的油花紗等不作織布工的斑點評分。這樣一來，既適當地合理減輕了看機工的負擔，又加強了各輔助工種的質量責任感，各盡所能，各負其責。對看機工來說，也並不是放鬆他們的責任，因為給他們的指標作了應有的壓縮，積極因素都被調動起來，突出的斑點總數減少了。在保養檢查方面，根據工人意見，修訂了保養標準。在提高保養質量的嚴格要求之下，適當延長保養周期，減少檢查員而擴大保養工長的抽查面，採取當面檢查評定的方法，這個矛盾也解決了。關於物料質量低，滿足不了生產要求的矛盾，是通過改進修理組的修理方法解決的。過去皮打掉蓋、掉皮末子、皮套膠接厚薄長短不一、以及梭子不等使用就要報廢的情況相當嚴重，造成壞機壞布多，工人很有意見；這回一共提出了這方面的意見37項，經過修理組的研究，已解決34項，主要問題均已解決；同時車間里修訂物料消耗標準，消除了生產工人和分庫、修理組之間的糾紛，大家都很满意。在準備車間也不乏這樣的例子。比如，在整經機上各班都愛把換筒時間趕給下一班，為趕時間不是拼命開車不挑疵紗，就是用挑疵紗的辦法來磨時間，不但影響質量，也影響各班團結。自從車間訂立了產量均衡制度之後，矛盾就不存在了。

在生產單位，走群眾路線來制訂合理的管理制度，是解決矛盾的有效方法。儘管在修訂過程中，可能由於要堵塞漏洞，防止偏差，往往把制度越改越嚴，但群眾對於這個問題還是認識得很清楚。如工人們說：“隨着生產的發展，為了解決制度中的一些問

題，雖然制度越改要求越高了，可是合理的制度，能使矛盾減少，使大家感到滿意”這個說法，代表了目前職工對制度認識的一般情況，這對於解決矛盾，提高產質量顯然是有利的。

看來，在這段時間內，幹部和工人思想認識的提高，是順利解決若干主要矛盾的根本保證。我們曾經思索過這樣的問題：過去車間里也常常發動職工提意見，為什麼以前不能很好地解決問題，而這回解決了呢？我們認為今年黨提出的勤儉辦企業、以廠為家的方針和毛主席“關於正確處理人民內部矛盾的問題”的講話以及工廠組織的一系列宣傳教育活動，使大家的思想認識有很大提高。首先是在有關國家利益與個人利益一致性的問題上認識提高了。如老工人姜寶殿說：“我過去對國家利益和個人利益的一致性認識不足，總有點計較個人得失，滿足不了就要鬧點情緒，以至對領導不滿，這是忘了本！”

青年工人孫犁花說：“過去只是在口頭上說以廠為家，實際上看見浪費並不關心。在開展增產節約運動之前，由於工作責任心不夠，使自動打結機上發生投錯的事故，一個月里達八次之多，還常用好紗抹油手，抹機器，造成浪費，這那能說是以廠為家呢？”由於認識提高，原來一度表現得很緊張的宿舍問題，以後也得到充分的諒解，不少同志自動提出放棄個人要求。在織布丙班作了一個調查，把這個班的107名工人做了分類，其中對增產節約意義和方針認識比較明確，能積極參加運動，重視質量，注意節約，一貫執行先進操作經驗，列為第一類的占68名；在運動中表現一般隨大流，雖能完成任務，但不能起推動作用，情緒尚有波動，劃為第二類的占38名；對增產節約認識不夠，有對抗情緒，工作不負責任，劃為第三類的4名。這個調查說明了正氣占上風，積極一方面的作用占絕對優勢，它是推動運動的主流。

處理職工提案，解決人民內部矛盾的過程，始終是一個教育職工提高思想認識、教育所有幹部更好地依靠群眾做好工作的過程。譬如，過去一直認為保養與檢查之間的關係不正常是不可避免的，認為只要有檢查的與被檢查的兩方，必然就有矛盾。但事實上這個矛盾通過處理職工提案就獲得解決了。又如，過去表現在上下級間、各工種之間的關係互不信任、互相推諉的現象很多，而現在彼此關切、互相幫助的風尚逐漸成長，織布工人李成章感到副工長轉變作風，給他很大啟發，現在除了完成自己的任務以外，還能十分關心這任務完成情況，七月份眼看工區完成任務有危險，就主動地向副工長提出了改進工作的建議。這說明整體觀念加強了。這些新的思想的成長，給生產帶來了新氣象。

在解決矛盾中，應做好鞏固的工作。已處理的一些問題，有的尚待鞏固。比如織布的掃除制度，有



的班执行得较好，有的差些，群众还有意见。注意倾听这种意见，接受群众的批评，是督促落后、赶上先进、全面提高的重要方法。

在解决矛盾中，也要防止可能产生的偏差，现在已经有群众开始反映说，某些干部有不敢负责的表现，是不是矫枉过正了呢？！还不能肯定，但不管怎样，要在萌芽期间，就注意消除偏向。

### (三)

职工代表大会之前，这个场共提出提案 536 件，分别由车间、分场和总厂有关部门解决。这些提案的处理情况，职工们基本上是满意的，反映也是良好的。过去在这方面经常有意见的一些工人，这回也表示满意了。工会对提案的处理，所以能比较令人满意，主要是采取了如下的一些做法：

(1) 提案排队——将职工提案进行整理分类排队，一方面根据条件和可能，分为解决、暂缓解决和解释三类；一方面对确定解决的部分根据主次，通过排队找出主要矛盾。

(2) 改进处理方法——实行提案登记，使条条有下落，组织有关人员研究解决对策，明确分工，确定解决日期，做到分工负责。

(3) 加强贯彻——主要的方法是督促检查，采用两种形式：其一是以车间为主，每月检查一、二次；在这个检查中，不但要查未执行的原因，同时要检查已执行的是否巩固了；不仅要有会议的检查，而且更重要的要有实地检查。其二是工人代表检查，成立有各班工人代表参加的五人检查小组，车间工会主席为首，在一定期间检查一次，提出意见，车间根据代表意见加以改进。

(4) 公布提案处理结果——某些重要的、涉及面较广的提案，着手解决之后，要在黑板报上公布，以征求群众的意见，可以了解到群众是否满意。对于一些不能解决的问题，应向群众当面解释，通过反复

解释，对那些要求过高不切实际、不利于生产的意见，也能得到批判，从而提高大家的认识，达到教育的目的。

问题解决了，旧的矛盾不存在了，但新的矛盾还会不断产生着，因此如何把处理职工意见经常化，经常地解决在一定时期，一定场合下发生的矛盾，便是今后应该做好的工作，这是密切联系群众依靠群众办好企业，进一步提高工作水平的关键。

在工厂里，职工的意见一般来自：①厂职工代表大会、②车间职工大会；③职工日常来访。目前，这个场比较重视了第一种意见，对第二种意见也还有一定的处理办法，而对来自第三种的意见，则注意得不够，正考虑从如下各方面作改进：

(1) 对来自各方面的职工意见，应同样的予以重视，特别要注意上面所说的第三种意见。对这种意见也要进行登记、研究，责成专人解决，按时公布处理结果。在每个车间设立登记簿，指定专人管理（兼任）。

(2) 定期检查之后，由工人检查组代表向职工工作报告，这样可以加强职工对提案处理的监督作用，改变现在车间干部作检查报告的方式。

(3) 在组织处理职工提案的力量方面，目前存在的最大缺点是车间负担过重，两班的力量未充分发挥。因此今后应动员这部分积极因素，对职工意见的处理，首先由班一级做起，凡班内不能解决的再提至车间以至分场、总厂。这样可以加强意见处理的及时性，也锻炼了班的领导。

(4) 从班一级组织起，还应该经常主动地召开一些座谈会，听取职工对生产、生活各方面的一般意见和对某些专门问题的意见，作为接受职工意见的补充方式，帮助领导采取主动步骤解决若干矛盾，以便有助于加强预见性。座谈会上参加成员提出的意见，可不必按职工提案处理。

## 天津国棉六厂利用混纺增产纱布

杨衡华

去年我国一部分地区遭受了风灾和水灾，因之原棉产量减少，纱布供应出现了紧张局面。天津国棉六厂为了增加纱布产量和创造国家财富，从去年十二月份起开始研究棉麻混纺工作。利用麻纺工业剩下的原麻和不能用的短麻、麻絨、麻丝下脚等，经脱胶、漂白和软化后，制成与棉纤维同样形态的单独纤维，在棉纺机器上与棉纤维进行

混合纺纱。

起初，是用苧麻与棉混纺，但是苧麻价格比较贵，供应量不多，大量使用有困难。后来改用柞蚕丝下脚制成一种棉丝混纺的 32/2<sup>s</sup> × 32/2<sup>s</sup> 哔嘰，亦因来源缺乏而又停止。最后才在哈尔滨找到一批亚麻原料厂废弃不用的亚麻下脚，每斤价只要二角三分半，货源充沛，价廉物美，所以决定用亚麻与棉混纺。

亚麻下脚含杂很多，首先必须将这些杂质清除干净，才能顺利地混纺。在工艺过程中，用清花细打机将亚麻下脚开松和除杂，再经纤维杂质分离机处理两遍，将上项杂质和短麻杆除去90%以上，然后放在敞口煮漂池子中进行脱胶和漂白，漂白后的亚麻纤维，外貌与棉纤维一模一样，即可代替棉纤维使用了。

关于亚麻脱胶和漂白的工艺过程，经历了三个月的钻研摸索，决定为：煮练→水洗→漂白→水洗→侵酸→水洗→侵红油→脱水→干燥。三月份基本上试制成功，正式



## 进一步开展絲綢工业增产节约运动的意見

姚 善 辞

今年上半年江苏省各絲綢厂，都热烈地响应了党中央开展增产节约运动的号召，深入发动群众，制订和贯彻了增产节约方案，因而全面完成了上半年的国家计划。如全省总产值完成101.46%；总产量：白厂絲完成104.15%，絲織品完成103.61%。質量方面：生絲平均等級达B.82級，比计划高0.29級，正品率达98.77%，比计划高0.22%，比去年同期提高1.01%。絲織品正品率达90.48%，虽略低于计划，但比去年同期提高5.80%。从品种来看，33个品种比去年提高的有22个。每公担絲用茧量比计划减少4.52公斤，共节约原料36,000公斤以上。綢厂回絲比去年减少80%。劳动生产率完成103.57%，总成本比计划降低4.95%；利潤完成计划的129%。以上这些情况，証明本省絲綢工业上半年执行增产节约计划是良好的。同时由于增产节约运动的开展，工厂中鋪張浪費的現象，已經受到批判，勤儉朴素的风气，也已經有所增長。

本省絲綢工业上半年增产节约运动的特点是：

(一) 从上而下进行了細致地調查摸底，制订方案；同时发动群众，由下而上地討論修正方案；最后召开职工代表大会，广泛的討論和贯彻方案。因此不仅对广大职工进行了深入的增产节约、勤儉建国的思想教育，同时也紧紧抓住了整个方案的制订、修正、和贯彻的过程。使方案中的指标措施为群众所掌握，保持了方案指标的先进性与群众性，因此，使方案的贯彻，具有深厚的群众基础。

(二) 增产节约的指标和国家计划指标一致，增产节约的措施和工作计划也一致，这样不仅避免了过去搞两个指标、两套方案所带来的业务复杂、計算繁瑣、难以核算檢查和劳动重复的現象，同时也克服了过去某些方面运动与日常生产工作脱节的現象。因而使增产节约运动和日常生产管理工作紧密銜接。

(三) 紧紧抓住了提高产品质量，节约用料两个环节。因为今年上半年絲綢厂的原料，不仅数量少，而且質量差而杂。今年縐絲厂原料的庄口小、質量差，解舒低、淨度不好，是数年来所未有的；綢厂原料不仅因生絲原料差，致使生絲不合織綢要求；而且人造絲牌号多达13种之多，又有包裝与筒裝之分，粗細与色泽不均之差，因此对掌握原料性能，保証产品质量也有一定的影响。但由于明确了提高产品质量，节约用料是絲綢工业增产节约的重要关键后，从原料管理上，采用精选、排队挑剔、分別使用；技术操作上建立質量檢查責任制和質量獎勵制度，严格控制半成品質量标准；机械設備上采取平車檢修，推行先进裝置，加强清洁工作，推广大鍍起槽小鍍浸水等先进經驗；技术管理上加强試样、試織、設計和統一用料配方等工作，通过这些工作，使提高質量，节约用料取得了显著的成績。

(四) 对企业内部矛盾进行排队、分析和及时处理。如对企业内部的工資定額、獎勵制度，和生活福利問題，临时工的轉正、盆工轉業、学徒升級、职工家屬与失业工人的就业問題，以及新合营厂的工資改

投入生产。

现在我厂棉麻混紡車間計开細紗机七台（每台464錠），布机二百台。試織 $21\frac{1}{8} \times 23\frac{1}{8}$ 新五福布和嗶嘰，三个月来，生产情况正常。就是細紗条干稍差，因之布面不及純棉織品光洁，除細紗強力同于純棉紗二等指标外，其他物理指标均合上等規格。在印染加工方面，因为棉麻同屬纖維素纖維，吸收染料能力亦相同，經天津第二印染厂試染証明，并无染色不均現象。

成本方面，在混紡过程中，工人看錠能力，每人仍达928錠，与純棉紡相同，并无絲毫影响。惟在

原麻处理时，需人稍多，工繳偏高，但以整件棉紗成本計算，五月份仍比同支数純棉紗降低十余元，六、七月份成本还降低了一点。按試制期間，产量不多，原麻脫膠漂白技术管理，試驗未臻成熟，浪費之处，在所难免。如果正式大量生产，深信还有不少潜力可以挖掘，成本还可进一步减低。以我厂为例，如果全部改为混紡，以20%亞麻下脚代替原棉，計至本年年底，約可节约原棉一百万斤，增产棉布八万五千匹。倘若有更多的紗厂来搞混紡的話，（不一定用亞麻）那末节约原棉，增产紗布的数字将更

加惊人，对于緩和紗布供应的緊張局面，一定能起决定性的作用。

我們知道，民主德国和日本都是棉产量不足的国家。他們一向充分利用各种纖維来弥补他們的不足，使紡織工业不受原棉的影响。我国原棉供应，一时还不能滿足紡織工业需要，为了物尽其用，为了国家長远利益，我們紡織工作者不应该把眼光局限于原棉产量的多寡，作为紡織工业的增产条件，而应该多方面物色各种可用纖維来作原棉的代用品，解除原棉不足的束縛，大力增产紗布来满足人民大众不断增长的需要。



革問題和职工群众对企业领导作风、工作方法等方面的意見，經過詳細研究，并与群众商量，凡可能解决的均及时作了解决，一时不能解决的，也向职工群众作了解釋說明，因此领导与群众的关系，已有进一步改善；职工内部的团结，也有进一步加强；领导作风开始有了转变，广大职工生产积极性也有进一步提高。因此，对保证运动的正常开展和国家计划的完成，起了巨大的推动作用。

我认为上半年江苏省絲綢工业增产节约运动抓住上述几个主要环节，同时加强一些基本性的管理和技术工作，这些做法实践证明是正确的，因而基本上保证了运动正常地健康地开展。但是，另一方面增产节约运动中还存在不少问题，如行业之间，企业之间运动开展，发动群众的广度深度还不平衡，同时厂际之间，品种之间的质量亦不够稳定，原料耗用有多有少，且悬殊较大，勤俭建国，勤俭办企业的方针，尚未深入人心，因而勤劳生产，艰苦朴素的作风，尚未形成一种普遍的风气，这些都必須通过运动的进一步开展，加强各方面工作来努力改进的。对今后增产节约运动，我认为除坚持贯彻并丰富过去行之有效的經驗外，特提出如下几点意見，以供研究参考。

(一) 进一步加强对广大职工的社会主义思想教育，使勤俭建国，勤俭办企业的思想深入人心。这是一項長期深入细致的工作，但又是开展增产节约运动的思想基础和政治动力。目前在本省絲綢工业系统思想工作的重点，应以批判某些职工的多顧自己，少顧国家；或只顧个人不顧整体利益的偏向，同时必須正确处理民主与集中，自由与紀律的关系，从而树立精打細算，勤劳生产，节约光荣，浪费可耻的优良风气，只有这样，才能使增产节约运动真正成为一个强有力的群众性的运动。

(二) 从检查总结上半年增产节约方案的贯彻执行情况入手，在总结經驗，肯定成績的基础上，进一步检查和修訂原来方案。根据絲綢工业目前存在原料少，质量要求高的特点，应该实事求是的修訂原来方案。其中凡属于符合保证与提高质量，节约用料原則的措施，应该坚持下来；有些应该而可能挖掘的潜力，还应进一步加以挖掘；凡不符合于上述原則的，应该坚持修訂。同时必須掌握在保证质量的基础上节约用料的原則，凡在不影响质量的前提下，可以节约的应该尽力节约。但要注意，不管采用什么形式，只要在实际效果上降低了质量的做法，都是不对的。

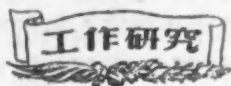
(三) 为了使增产节约运动經常化，和工厂的社会主义劳动竞赛与先进生产者运动紧密结合起来，必須經常重視先进經驗的总结推广工作。为了便于对先进經驗的总结推广，首先必須重視发现先进經驗。根据过去的經驗，发现先进經驗，主要是通过以下三个方面：即通过解决当前生产关键，通过劳动竞赛的总

結評比，通过組織工程技术人员下車間指导生产，然后在这个基础上，組織工程技术人员实地观察，对比分析，并与先进工人一起研究，集中先进工人进行交流，取长补短来进行总结。在推广过程中，必須加强宣傳教育，說明效果、作用；用举办先进經驗展覽会，树立先进榜样，組織先进工人巡回表演，互相观摩，培养小先生、訂立互教互学合同、姐妹合同、师徒合同，上課等办法来进行推广。我认为根据过去的經驗，采用上述办法来发现、总结、推广先进經驗，这样做的結果，不仅可以保证增产节约运动有丰富内容，并且可以經常地与劳动竞赛和先进生产者运动有机的结合起来，同时也是一种技术理論知識和具体劳动經驗相結合的有效办法。此外，更应十分重視合理化建議的处理，以发挥广大职工的生产积极性，更有效地組織增产节约运动的开展。

(四) 为了使增产节约运动深入持久全面地开展，必須重視加强基本性的管理和技术工作。首先必須加强对科室工作的领导，使科室真正发挥企业领导的助手与参謀作用，把全厂各方面的管理与技术工作，有系统的抓起来。其有效办法是应该进一步转变科室工作人员坐办公室的工作作风，切实做到面向生产，深入車間、小組，发现与帮助解决生产上存在的問題，确立經常为生产服务的观念。这样不仅可以加强企业管理和对生产工作的领导，同时可以进一步改善领导与群众的关系，加强领导与群众之间的团结。其次，必須同时加强对产品质量与合理节约用料的安排，我认为，要經常持久地进行絲綢工业的增产节约工作，必須抓住提高产品质量和合理节约原料的問題。因为如产品质量不高，就是最大的浪费，而原料又占工业成本的70%，节约原料当然也就具有重大意义。当然另外如劳动力的合理調正，按排使用，企业管理費用的严格节约，供銷计划的平衡，严格試样試織，合理配方用料，防止返工浪费等工作，也都必須相应加强。

(五) 認真贯彻企业的民主管理制度，重視对企业内部矛盾的分析研究和及时解决。因此必須进一步扩大企业的民主管理制度，在职工代表大会上，必須充分发扬民主，广开言路，分析形势，解决当前生产和领导与群众关系中突出的問題，以达到分清是非，提高觉悟，加强团结，搞好生产的目的。

提高絲綢工业的产品质量，进一步开展增产节约运动，是一項涉及面很广而又是一項長期细致的工作，必須从各方面做艰苦细致的工作，但根据过去运动开展的經驗，我认为上述各点在运动中是值得作为重点来抓的，如能把上述各点抓得牢，做得好，再加上其他日常的行政管理与技术工作，則增产节约运动必然会健康、正常、持久地开展。



## 改造老厂,要把新技术的采用和原有特点结合起来

丁 济 吾

最近“中国纺织”上展开了关于老厂改造问题的讨论,这确是一个值得研究的重大问题。

所谓改造,一般分为经济改造和技术改造两方面。经济改造限于企业的经营和管理。它的得失影响,就国民经济范围来说,牵涉不大,不断地进行改革,也是比较容易的事。例如生产管理组织方面的大车间制和小车间制,增加或裁并一些科室,都可以根据不同情况和要求,进行改革。但技术改造问题就复杂得多了,它的得失,对国民经济有深远的影响,所以这是值得我们纺织工程技术人员十分关心的一件大事。

技术改造的具体表现就是生产设备的改造。在苏联,技术改造是在不断地进行着,所以她的生产技术,得到经常不断的提高;而在资本主义国家,只能得到间歇性的发展。

我们是实施计划经济的社会主义国家,要促进生产技术不断高涨,所以应该特别注意这个问题。谨就管见所及,提出下列看法:

### (一) 老厂技术改造的意义:

鄒春座工程师提出了四项新技术,作为改造老厂的基本方向。我们且不论实现这些新技术是否有具体困难,但必须承认:采用新技术才是改造老厂的根本问题。如果只是以新换旧,那么就不能达到提高生产的目的,有时还可能因为制造技术问题,有一定时期的萎缩。应该肯定,技术改造必须是新技术的采用,而新技术的采用,又必须在生产上的确能起到迅速提高生产的作用,而且还必须是改造费用低于新建费用,符合于每一个厂的实际情况。由于这样,就很难以一点概全面,而必须要实事求是地辩证地采用。例如全金属针布的采用,不仅如雷锡璋工程师所指出的锡林壁厚问题,而且它对纺织性能,在目前使用水平上,还只适用于粗支纱,它的机械正确性,也还是一件缺乏把握的事;因此,如贸然全面采用,就可能造成损失。同时,老厂本身的设备,就是极其复杂,很难强求统一。但老厂也有它共同的一面,例如40倍以上的超大牵伸,应该是可以安装于任何类型的细纱机上的,只是具体的组合和结构,仍难求得一一致,所以对老厂技术改造问题,就必须作极其细致的具体研究和分析。

### (二) 老厂的特点:

对于老厂技术改造有关系的,主要有以下两方面:

①机器式样五花八门:由于我们过去是半殖民地国家,所有设备,是由很多国家进口的多型式多年代的机器。设备情况复杂。按牵伸式样来看,也是不简单的。如上海地区就有:日东式、OMA式、OMB式以及T.M、立达、卡氏、荣光、钟渊、Jd,三罗拉等式十余种之多。我在这里列举这些情况,不是强调统一规格之难;而事实上机器牌号不同,主要表现在传动方式和各个结构的尺寸有所不同,因此主要是说明其改造的复杂性而已。

②厂房布置和机械排列也很复杂:厂房建筑的跨度距有大有小,面积有楼上楼下,甚至有三层楼的。青岛国棉六厂的清花车间且是高低地的建筑。机器排列随着厂房结构不同而不同,横向、纵向、并列、串列,亦极为分歧。因此也给厂房面积充分利用的问题造成困难。

### (三) 对技术改造方案的初步意见:

根据以上情况来设计技术改造,必须是新技术的采用和原有特点的結合。只能求其性质的统一,而不能求其规格的统一。因而采用新技术的本身就必须是多样化的。本此原则,就各个不同情况而加以适应,也就不能限于鄒春座工程师所提出的那几个方面了。如何有计划有组织地去进行技术改造,确实需要全面考虑,统筹兼顾。现提出以下几点看法:

①组织有关老厂技术改造的机构:和新建厂进行分工,老厂技术改造,可以由地区的纺管局来领导,一般可按上海、天津、青岛等地区划分。每一地区成立一个技术设计的组织。所在地区的纺织机械厂,指定一个厂或腾出一定生产能力从事改造工作。正是由于多样化的关系,不宜于组织全国性的机构。中央管新建,地方管改造,职责明确,分工专一。技术设计工作,可以采用中央指示地方,地方报请中央的方式,以取得联系,这样可以相辅相成,发挥地方特点,又不至放任自流。组织成员一般由纺织厂及纺织机械厂的技术干部联合组成,这样可以统一如陈紫东同志在文章中所提出的关于技术方面的一些争执,而



能迅速事功。

②全面調查老厂的設備式样、規格：这一調查，只能限于可能进行技术改造的方面，不必全部全套的进行調查。所称可能改造的方面，可以是梳棉、細紗和織布三个方面。因为这三个方面从机器数量來說，占紡織厂的絕大多數；从技术改造方面來說，它又是可能性最大的。調查范围只限于主要規格如轉速和尺寸，用总图表現出来就可以了，以节省人力。这一工作是改造的基本材料，必須慎重仔細，不能操切。

③新技术范围及其多样化：从目前已見成效的和技术的—般发展情况来看，可以概括为：高速度、簡化工艺及大卷装等三方面。这三个方面的具体項目如下：

### 1. 高速化方面：

(1) 超大牵伸：以国内年来研究的40倍以上牵伸的九种型式为主，結合国外的最新成就，拟定多种型式，不限于綜合式一种。应指定若干老厂分別进行試驗，作为各厂科学研究項目之一。組織力量包括紡織科学研究所在內，进行总结鉴定，予以定型。

对于超大牵伸的总结鉴定，必須注意到它的結構簡單、堅牢和实际效果。生产实践証明：細紗机、牵伸部分机械状态保持正确，常常是質量的关键問題。而要維持机械正确状态，一方面在于保全保养，但結構的簡單和堅牢，也是很重要的因素。而且，在迅速建設发展时期，技术水平的培养，往往是落后一步的，对于后者的要求就益形迫切。当然，这要以效果为基础，就是在保証一定效果的条件下，力求其結構的簡單和堅固。此外，牵伸部分的清結工作是否方便和是否有較好的保持，也是一个重要环节，密閉性是值得考虑的一个問題。

(2) 高产梳棉机：一般說来，梳棉机的高速度是创造高产量的主要条件。对于后續工程的供应关系上，梳棉机的产量也是一个薄弱环节。在后部工程高速化之后，梳棉的高速化更有其重要意义。上海地区已經作过錫林300轉以上、刺輥1,000轉以上、道夫17轉的試驗，这是具有很大可能性的問題。我們只須注意軸承的載荷，回轉体的动平靜，在現有基础上迈进一步，應該不是困难的事。这一点是不需很大費用的，值得注意試驗。

### 2. 簡化工艺程序方面：

这一方面的途徑比較廣闊，最新的开清梳联合机，对于老厂尚不十分适用，但其他已見成效的有：

(1) 縮短清棉处理过程：在原棉質量逐漸提高的条件下，减少打手将是一个普遍性的問題。近年来各

地都在实行的不同原棉不同处理工作，从技术上前进了一大步，为全面縮短开清棉过程，准备了良好基础。

(2) 管紗直接整經：石家庄国棉二厂在拈綫織物上实行管綫整經，已經試驗成功。进一步适当加大成形，改进筒子架的串联方法，用管紗整經，有很大可能，它对成紗強力也有好处。

(3) 减少罗拉牵伸道数：取消三道并粗及三道粗紗，不論在粗支紗細支紗上都是必要的，这已是成熟經驗。在完善地解决超大牵伸的細紗机改造后，再进一步减少也有很大可能。新建厂已根本上采用了单程粗紗，証明这一趋势是很有前途的。在广泛采用鋸齿棉之后，采用头道并条，不会有条子过生的缺点。二道并条的条干不匀率比头道为大，在工艺上进行調整或者用五罗拉牵伸，对于纖維平行度的改善，也是可以办到的，二道并条的存在，就大有考虑的必要。

### 3. 大卷装方面：

細紗机的大卷装是这一方面的重要課題。在原有基础上加大容量30%已不是难事。它的意义不仅在于細紗本身，而且給管紗整經准备了条件。

### (四) 几个問題：

①技术改造多样化，无疑地将給予机械厂生产安排有一定不利的影响。但老厂錠数多，求其类似的数量，不会在少；在考虑形式时，也一定会考虑它的共同点，就是另件的标准化可能性很大，只要設計周全，應該是問題不大的。

②多余厂房的运用，也是一个問題。由于各厂厂房布置机器排列多各出一途，技术改造又未必成为系統象新建厂那样层层緊湊，因此多余厂房可能是东一方西一块，重新安排也未必能够吻合而不失合理布局，这是一个值得考虑的問題。

③企业設備的标准化、統一性仍不免支离破碎，但要看怎样对社会主义建設有利，何况如第1点所說，必然会比过去接近統一的。从另一方面看，这种多样性的存在，更替科学技术范围，提供广泛的条件。

总之，老厂技术改造是一个重要而复杂的問題，以上意見挂一漏万，且所見不免偏狹，希望先进指正。

——更 正——

本刊第15期“針織絨布起毛机用的鋼絲針布規格及抄磨包扎方法”一文的作者姓名，应为“馬寿森”，特此更正。

## 企业組織机构应该怎样改?

——从我厂改革的情况談起

上海国棉五厂

上海国棉五厂由解放前的官僚資本企业轉变为現在的社会主义企业,在企业組織机构方面是經過一番改革和建設过程的。解放初,一般不打乱原来机构,生产部門設紡、織两部工程师,领导生产活动;运转生产采“技师带班”制;保全保养統一由保全課领导;輔助生产部門設原动課,管轄动力与修繕;职能工作較简单,只有总务、會計、人事、試訓四个課,分別掌管业务。此后,对企业加以改造和充分利用,經過民主改革和生产改革,在基层建立了生产小組;在車間建立了小車間制,分清花、鋼条粗、細紗、筒搖成、准备、織造和整理七个車間;形成厂长——車間主任——生产組長三級制的领导形式。1951~1953年間,由于国家准备和实施計劃經濟,企业的管理工作也逐漸細致,生活福利設施也有扩充,因而科室就按专业分工陸續增設。原来总务課分为总务、机物料、原棉成品、劳保福利四个科;原来人事課分为人事、保卫、教育三个科;新增了計劃、劳动工資、技术监督、監察、工程师室等科室。經過这一系列的組織改革和建設,企业改变了原来面貌,走上社会主义企业经营管理的道路。但当时在組織机构上也还存在很多缺点。主要是直接生产和輔助生产部門的单位太多,领导不易面面俱到;工程师室拥有大批技术干部,但不直接领导生产工作,車間則技术力量薄弱,形成行政领导和技术领导脫节,科室工作做法上是条条下車間,造成車間工作忙乱,无人負責现象普遍存在。1954年推行一长制和生产区域管理制,对企业組織机构进行了調整,建立了紡織两个工場和机械部一級組織;撤銷工程师室,充实工場的技术和职能部门的力量。人員也續有增长,科室进一步专业化。总务和劳保福利二科演变成秘書室、住宅公共事业、卫生保健、安全技术、托儿所、食堂等单位;推行作业計劃成立了調度室;技术革新运动后专設了合理化建議負責人等。这些改进,在一定时期有推动生产的作用,但也随着带来层次重叠、人員冗多、工作不方便、领导不灵活的現象。1955年以来,对企业組織机构曾作了不少努力和改进,肯定了中型厂規模的成立工場是多余的,先后把工場和机械部一級組織予以撤銷,加强厂一級的具体领导,并初步建立和健全了各級責任制度,提高了企业管理水平。

今年,根据增产節約的精神,对企业組織机构又进行了全面調查和研究。感到現行組織机构有优点也有缺点。优点是生产系統經几年来的改进,已取得較成熟經驗,即在中型企业,認識到小車間制过于分散,工場制层次重叠,都不宜采用;而大車間制能减少层次、緊縮人員、领导方便、行动灵活,最为相宜,这是一条可以肯定的經驗。缺点則是科室职能分工太細,造成机构龐大,人員过多,职责不清,工作效率不高,对下則头多分散、联系不便。

根据这些情况,今年来,我們已經进行或正在进行以下几方面的改进工作。

(一)直接生产部門:采用大車間制(分前紡、后紡、准备、織整四个車間)虽然較为适宜,但車間內职能人員过多,我們通过以下三点,加以縮减。

①有关計劃核算統計工作人員,不必要分設几个組。如計劃、材料、劳动等由一个計劃核算員领导,使这些工作一元化,减少互相牽制。

②整理計劃指标,整頓报表,資料分工負責,减少重复劳动。

③在不影响逐級领导的条件下,同业务人員集中科室使用,一方面减少車間主任負担,一方面促使科室面向車間。

(二)輔助生产部門:它有固定的工作地点、工人和工具,是独立进行生产活动的单位,因此与直接生产部門同样层次不宜过多,沒有設立机械部的必要。特別是保全科的組織,机器平修归保全,保养归車間,造成管理机器上的不統一,某种程度上破坏了生产区域管理制的完整性。这里面有这样三个問題:

①两个部門管理机器,职责不清,互相推諉;

②保全保养分割,制度上不統一,人員两套有浪費,工人調配困难;

③保全科自己执行着平修任务,很难对車間起严格的督导作用。我們已試把保全平修队划归車間领导,为了防止車間有“重运转輕保全”的可能,保全科仍作为职能科存在,督导車間工作,目前看来有效果。

(三)职能科室:采取“綜合科室”的編制原則来改进目前科室复杂的現象。有的已經改了但有些問題,由于看法上不一致,或条件上未成熟,故尙待进



一步研究，譬如：

①技术监督科和生产技术科的分合問題。生产技术科为总工程师领导运转生产工作的唯一助手，掌握工艺和制造过程，下设调度、紡部試驗、織部試驗、合理化建議、通风管理等組，总工程师留有一定数量的技术干部在此科內帮助处理日常生产技术問題，比留在工程师室浮在上面要好得多。目前問題是生产技术科和技术监督科在掌管产品质量問題上有重复和脫节現象，因此，有一种意見認為把技术监督科的职能并入生产技术科的紡織兩試驗組內，这样从原棉到成品，全部生产过程保持着統一完整的質量檢驗，不但能对出厂成品規格起严格监督的保証作用，而且能在生产过程中提供改进質量意見，能起积极的作用，同时也根本解决了生产技术和技术监督科的职责不清問題。但另一种意見認為：我們是社会主义性質企业，要求产品质量規格严格对消費者負責，必需有独立部門从不同角度上进行严格的监督。如果把技术监督科并掉，就削弱了这种监督作用。这两种意見尚未統一。

②劳动工資、人事、調配、教育、保卫科的职责和分合問題。劳动工資科和人事科职责不清，主要在劳动力調配問題上。过去大家都不願管，后来成立了工人調配科，但問題沒有根本解决。有一种比較統一的意見認為，劳动調配是工人管理問題，它和干部管理同屬人事管理的业务范疇，因此調配应并入人事科。另外，保卫科的業務性質主要是审查掌握职工的政治历史情况，不讓反革命分子、坏分子混入潜伏和破坏，也宜同人事科合并，使同类工作密切結合，但另一种意見認為，在目前保卫工作有其特殊意义，尚有独立存在的必要。教育科的工作，有一种意見是按劳动对象可划給人事科，以便和管理职工的工作统一起来；另一种意見是按业务性質，則技术教育屬技术性方面和劳动工資科的業務較近（如操作法、技术标

准、升級等），也可划归劳动工資科。

③計劃科和财务科在成本管理工作上的分合問題。目前存在問題是成本工作分割在两个科、管理不强。因此，有一种意見是把成本計劃編制工作划到财务科来統一成本管理工作。但缺点是牽涉到計劃科在企业的地位問題，計劃科是厂长最重要的一个职能助手，不掌握成本計劃和各項定額后，就不能滿足厂长第一职能的需要。另一种意見是把成本核算划到計劃科，来統一成本管理工作，虽然不牽涉計劃科地位問題，但影响了财务科的會計核算工作的完整，而成本核算是會計核算重要組成部份之一，沒有它财务工作无疑是缺了一个角。因此又有一种意見，認為划来划去均有缺点，不如两科合并，称之为計劃财务科，或計劃經濟科从科內部加以合理組織，不但可以統一成本管理工作，还可統一統計核算工作，减少許多重复劳动，同时能使該科較全面地掌握生产财务計劃，对完成企业重要职能有极大好处。这三种意見尚不能統一，需要繼續研究。

（四）生活福利部門：生活福利单位的多少，应当根据企业管理与社会分工适当配合等条件、以及企业所在地社会情况而定。然而这些单位不論是多是少，都以集中由一二个科室来管理为妥，这样可以减少厂长领导的事务性。如食堂、住宅公共事业、文書繕印等可合并由总务科领导。把全厂行政事务工作統一合理安排，能节减不少劳动力。托儿所工作与卫生保健科业务范围相近，划归卫生保健科领导，可以加强对它的卫生督导。

改进企业組織机构是一項十分細致复杂的工作，怎样的組織型式最好？怎样才能最大限度地發揮各級組織的工作效率？和最恰当的协作配合，还有待在實踐中作进一步的研究和改进。我們希望在这个問題上能更多地交流經驗，以便互相启发，把我們的企业組織机构改进得更合理、更完善。

## 節約織物边紗

現在我国織物的边紗，一般偏多，就平布（20支至24支中支紗織成的棉布）來說，过去均在24根以上。辽宁自去年起，已改为16根。我認為这是可以作全面性的推广的。因为上海也曾作过这样的实验，如在1953年，上海国棉十五厂曾將20×20平布的边紗，一度由32根改为16根，即由4扣边改为2扣边，結果对織造工程并无妨碍，經国营第四印染厂加工，亦証明对質量絕无影响。

假定全国各地区，都同辽宁一样，將平布边紗，由24根改为16根，則每匹布2,000根經紗（平均数）中可節約8根經紗。若經緯紗是同样的份量，則每匹布的总節約量为  $8/2,000 \times 2 = 1/500$ ，

即每500匹布中，可節約布一匹。平布如此，其他各种織物，亦如此。为斜紋（21×21），辽宁的边紗是12根，但西南是24根。哔嘰（32/2×21），一般无边紗，而辽宁的边紗是16根。紗卡其（21×21），天津的边紗是64根，华东是58根。紗直貢（21×21），天津是64根，辽宁是24根。綫直貢（24/2×21），华东是62根，江苏48根。

而客觀的条件，亦有可能促其实现。再由于原料的質量改进了，过去中支紗每縷強力，仅在70~75磅之間，而現在則已达到95磅以上，其他各支紗的強力，亦有相应的提高。同时在技术管理方面現在亦比过去有所改善。所以，根据以上的比較，所有織物的边紗，都具有相当節約的潛力。

（雷錫章）

# 車間和科室工作

## 我們是這樣統計棉布疵點的

北京國棉一廠 陸鍾勁 盧榮亞

全國各地棉紡織廠，在人民要求提高質量的呼聲中，紛紛建立了一系列的疵點統計辦法，以幫助棉布質量的提高，如天津地區實行了“零分布”的記錄；青島地區實行了“待修布率”的統計等。北京國棉一廠為了盡量減少出廠上等布中的疵點，建立了“待修疵點”的統計方法。

待修疵點是棉布外觀疵點中能夠修、洗、織補的疵點的總稱。凡按新質量標準評分在0.5分以上的一律按照新質量標準規定的疵點類別加以評分，評分的多少、機號、班別、日期，都記載在統一的記錄單上，它的作用有以下几点：

1. 因為待修疵點是記錄對外不降等布匹的疵點，當評分作為織布車間的指標時，就能起逐步提高棉布質量的作用。

2. 因為待修疵點是對外不降等布匹內能夠修、洗、織補的疵點評分的總稱，所以待修疵點減少了，整理車間的修、洗、織補數量也會相應地減少，這樣，可以使整理車間的工作主動。北京國棉一廠的整理車間共有洗布工一名修布工九名，織補工人三名。

3. 待修疵點實行後織布車間除了對足以使棉布降等的疵點進行措施外，對於不至使棉布降等的疵點也要減少，這就要求織布車間經常努力提高質量。

4. 待修疵點的統計，能夠比較精確比較及時的反映出棉布質量的關鍵問題，甚至能反映出重點機台、項目、工人等問題，便於及時糾正。

### 檢查和紀錄待修疵點的方法

整理車間的驗布工在驗布時把所有疵點都按評分的多少，穿以不同的色綫，經過碼布再由分等工按照色綫評分的多少決定棉布的等級。凡是對外不降等的都送到修布工處，由修布工按照色綫把所有疵點名稱和評分数，記錄在印好待修疵點統計表內（表一），並按照修布範圍進行；不能修的則解去色綫；如有洗布或織補的，則再分別交給洗布工、織補工進行洗織。修布工記錄的待修疵點統計表則由分碼工進行汇总，做出待修疵點汇总表（表二），然後再把总的評分與降等布一并填寫在次布及待修疵點情況報單上（表三）。

表一是由修布工填寫的。表二是按當車工按工區接班把表一中的疵點汇总之後填寫出來的。表三是次布及待修疵點情況報單，每天由整理車間填報，分送織布車間及其他科室，表內分数是各項疵點當天和本月累計的評分總數，也就是車間的總成績，至於折合成每台班分数，則由織布車間統計員將總分数除以運轉台班數即得。

### 推行待修疵點後，有些什麼問題， 怎樣解決？

一開始，織布車間的工人和幹部對待修疵點汇总表不夠信任，所以一旦作為指標考核時，大家很不放心，要求看疵點。當然疵點是無法看的，但是在群眾的要求下，就採取了凡是十一分以上的集中疵點，由整理車間把布留出來給大家看，但是從汇总表上看到的疵點與能在布上看到的疵點在時間上是不一致的，這樣做對整理車間的記錄工作有一些督促作用，大家也逐漸不去看疵點了；同時在表一上如果發現錯誤，整理車間要負責查清，如規定破洞11分可織補，21分作次布。如果在表一上一處記錄了破洞21分，就是一個明顯的錯誤，織布車間就有權要求整理車間更正，因此許多不合理的記錄都能得到解決。

待修疵點責任的劃分，在初執行時也存在着問題，起先規定有一部份疵點，經過副工長修理後仍不能解決時，應由副工長負責，如雙緯無法檢查，只好由當車工負全部責任，這樣一來，拆痕就嚴重威脅着布的質量和待修疵點分數的完成。因為有些拆痕對外不夠降等，所以有的拆布工就輕易放過，拆完小壞布不消除花毛；同時有一部分新的拆布工，確是由于技術不好造成拆痕。針對兩種不同情況，就把拆痕待修疵點交給拆布工，由拆布工負責；同時組織拆布工學習技術。對於顯然不是當車工造成的疵點如破洞等，則作為小組待修疵點。至於絕大多數待修疵點都由當車工負責是否合理的問題，我們認為可以這樣理解：因為所有的布就是當車工負責織出來的，因此疵點也由當車工負責，當然待修疵點的計劃應該考慮其他非當車工造成的因素，例如竹節紗是紡部造成的，那麼既要當車工負責，我們就應該在計劃內包括由於竹節



紗造成疵点的因素；同时当車工还有权要求車間或副工长帮助解决一些較多的疵点如双緯、跳紗、百脚、竹节紗等。

### 待修疵点推行后，棉布質量有 些提高？

待修疵点推行后，督促我們不断地去努力提高棉布質量，从待修疵点指标的逐月完成情况中（下表）可以看出这个問題。

年	月	布別 項目	斜 紋		細 布	
			計 划 (分/台班)	实 际 (分/台班)	計 划 (分/台班)	实 际 (分/台班)
1956	8		1.10	1.12	2.00	0.86
	9		1.20	1.41	1.20	1.11
	10		1.20	1.28	1.20	0.90
	11		1.20	1.09	1.00	0.78
	12		1.15	0.83	0.85	0.72
1957	1		0.90	0.85	0.80	0.57
	2		0.80	0.54	0.70	0.63
	3		0.70	0.48	0.70	0.63
	4		0.70	0.42	0.70	0.61

每班按7.5小时計

从下面几个指标看看質量提高的情况：

（1）跳紗：尤其是細布不降等的星形小跳花比較多，实行待修疵点后，暴露得比較明显。发现了絕大多數跳紗是当梭子进梭口时就織上了，因此适当的提早了开口时间；凡是出跳紗的經軸都加一竹条絞棒；相对湿度掌握在70~72%左右；漿紗方面則着重注意漿液分解的情况，同时还整頓了上軸質量，加强副工长对上軸的檢查，加强綜箱保养等。

（2）双緯疵点在待修疵点中占50%左右，如果要降低待修疵点就必须减少双緯，因此在織細布的机台上采用了探緯針与三指义合并誘导換梭的装置，使換梭双緯大量减少，也就减少了双緯的評分机会。事实上双緯待修疵点已經从过去的0.5分/台班降低到0.25分/台班至0.3分/台班。

（3）百脚疵点是斜紋布質量的最大威胁。我們着重对探緯針的調节、梭子定位的調节以及緯紗落紗

### 待修疵点統計表

195 年 月 日 第一工区（表1）

601			501			401			301			201			101		
甲	乙	丙	甲	乙	丙	甲	乙	丙	甲	乙	丙	甲	乙	丙	甲	乙	丙
602			502			402			302			202			102		
603			503			403			303			203			103		
604			504			404			304			204			104		

后繞卷的方法作了詳細的規定，解决了百脚問題，斜紋的待修疵点也降低了。

（4）由于紡部工作不良造成的竹节紗、粗緯、油花紗等待修疵点推行后，也能看出增减情况，如果和对号供应工作配合得好，甚至可以指出細紗的車号，提供紡部改进工作。

从我們的工作中体会到由于减少待修疵点往往会造成大量拆布不但不能真正的提高棉布質量，反会造成严重的浪費，所以說待修疵点必須逐步降低，在降低待修疵点的同时，必須有技术措施来加以保証，发动群众共同来重視这一工作，才能更好地完成指标，才能符合既能够提高質量又不造成浪費。

### 待修疵点汇总表

1957年 月 日 （表2）

工区	班 人	疵 点	双 节 緯 經 脫 希 粗 跳 断 松 拆											
			緯 紗	縮 縮	緯 緯	緯 緯	緯 緯	緯 緯	緯 緯	緯 緯	緯 緯	緯 緯		
1	甲	1												
		2												
	乙	1												
		2												
	丙	1												
		2												
2	甲	1												
		2												
	乙	1												
		2												
	丙	1												
		2												
3	甲	1												
		2												
	乙	1												
		2												
	丙	1												
		2												

### 次布及待修疵点情况报单

1957年 月 日 （表3）

次 序	疵 点	布 別 等 級 責 任 項 目	細 布								
			壹 等		貳 等		待修疵点				
			准 备	織 布	准 备	織 布	分 数	占 总	分 %	总 %	
			当 日	日 計	当 日	日 計	当 日	日 計	当 日	日 計	
1	破	洞									
2	札	梭									
3	修 洗	痕									
4	跳	花									
5	坏	边									
6	卡	疵									
合 計			正 (分)								
			% 当 日		日 計		产 当 日				
			累 計				量 累 計				
备 注											
主任			工长				制表				

## 加強布機車間、工區材料管理， 節約用料的經驗

公私合營震寰紡織廠

### (一)

我廠於1956年5月份全面加強了定額管理和推行班組經濟核算。當時在布機車間制訂定額57個，其中用料定額36個，在布機車間以工區為核算單位，建立了12個核算單位，但由於布機車間自1956年2月份提高車速後，用料顯著上升，4月份雖將車速穩定下來，但因車速提高，影響用料上升的余波未盡，特別是車間工區材料管理也還存在着一些問題，群眾思想未能充分發動，因此5月份雖然制定了定額，推行了班組經濟核算，仍未能及時遏止上升趨勢，至7月份達到最高峰，用料總金額由一月份的2,839元到7月份上升為4,364元。

布機車間用料逐月上升，而且上升的幅度很大，引起了廠一級領導的重視，1956年第二季度經濟活動分析會上着重的提出了這一問題，但並未引起布機車間領導上足夠的重視，七月份布機車間退出廢料中夾有相當數量可用的華司與羅絲。針對這些情況，在舉行七月份廠級成本分析會時，特召集了布機車間的材料員，老技工與副工長來參加會議，將清出的華司、羅絲陳列起來，開展批評。通過這次會議引起了布機車間的重視，也引起了有關單位的注意。為了徹底解決這一問題，布機車間即與有關單位（財務科，機物料科）共同分析研究，商量解決辦法。經過分析一致認為布機車速業已穩定下來，影響用料上升的客觀因素已不再存在，布機車間用料大的關鍵問題還在車間，工區材料管理上存在着制度不健全，不嚴密的情況；以及車間內部从上到下注意節約用料不夠，特別是對車間廣大幹部和工人進行點滴節約，精打細算的教育不夠，因而未能充分發動群眾。

根據分析意見，確定從兩方面採取措施。首先必須在布機車間作好職工群眾的思想發動工作。根據增產節約運動的要求，加強節約用料的宣傳教育工作，並明確了節約用料必須取得廣大職工群眾的支持，而關鍵又在於老技工和副工長的重視和支持，其次在布機車間現有材料管理的基礎上切實整頓和加強車間、工區的材料管理工作，建立制度。

### (二)

我們是如何進行工作的呢？首先抓緊思想發動工作。利用各種場合進行思想工作，如到東湖的游園會，即組織老技術工人與副工長舉行座談，如何克服車間用料逐月上升的嚴重情況；並通過班後碰頭會

向當車工人宣傳節約用料的重要，要求加強操作，配合保養，減少機物料損耗。通過這些會議，群眾的思想發動起來了，對節約用料的認識提高了。在這思想基礎上又進行了一系列的治標治本的工作。

(1) 加強保全保養，建立梭子管理制度，貫徹整理梭子，整理牛筋，整理梭箱，整理梭子裝毛的四整工作，並結合梭子配對使用採取校梭蕊，墊梭蕊，擦光梭子等工作來解決梭蕊不正，左右搖頭，上下歪斜，前後鬆動，裝毛不一等不良狀態。通過這些工作使梭子的耗用由7月份的181個降至12月份的116個。在這些治標工作的基礎上又進一步加強了正常機械狀態的治本工作。三月份調整了全部機台的梭箱角度以及鋼箔與梭箱背板的平齊度，老技工根據換下來的梭子檢查機台，找尋原因，加強檢修，通過跟蹤追查，發現222號車投梭力過大，59號車梭箱角度不好，就加強檢修，予以根本解決。副工長，保養工也很重視機台保養工作，如聽到梭子聲音不正常，立即進行預防修理等。通過治本工作，使梭子消耗由元月的113把降至二、三月份的52把。車間並規定對梭箱與投梭力每月檢查兩次。此外還貫徹和堅持了了機檢平的工作，三月份進行檢查的機台占全車間了機总台數的81.46%，甲班第四工區達到97.18%，還執行了在機檢查的同時對機台全面加油一次的制度，通過這些保養工作使壞車減少，也減少了機料的損耗，還提高了機台運轉效率。

(2) 加強鑑定和修理利用廢料工作：布機車間每一工區管理60部車台，三班副工長分工負責20部車台。當班時全面負責。在這樣的組織分工之下，三班副工長除了加強交班聯繫以外，並對調換下來的機物料共同進行鑑定。在發現某班副工長將尚可使用的機物料，調換下來，則相互提出意見，以防止本位主義，共同掌握和保證工區用料的完成。車間材料員對各工區退出的舊廢料再會同車間保養組進行鑑定一次，對可以修理再用的旧料分別交由車間保養組或機械部修復再用，特別是充分發揮車間保養組的修理力量，如對94牙和47牙的牙輪盡量燒焊再用。錠子鋼和上車心也盡量焊接再用。盡量利用廢料，如發動清潔工利用廢膠布帶和皮做皮帶結，自1956年12月起布機車間即未領過皮結，僅此一項物料1956年12月至1957年4月即節約203.84元，再如利用紗場旧錠帶來做肚檔皮等，1956年11月至1957年4月止，6個月中修理廢料共節約1,103.46元。

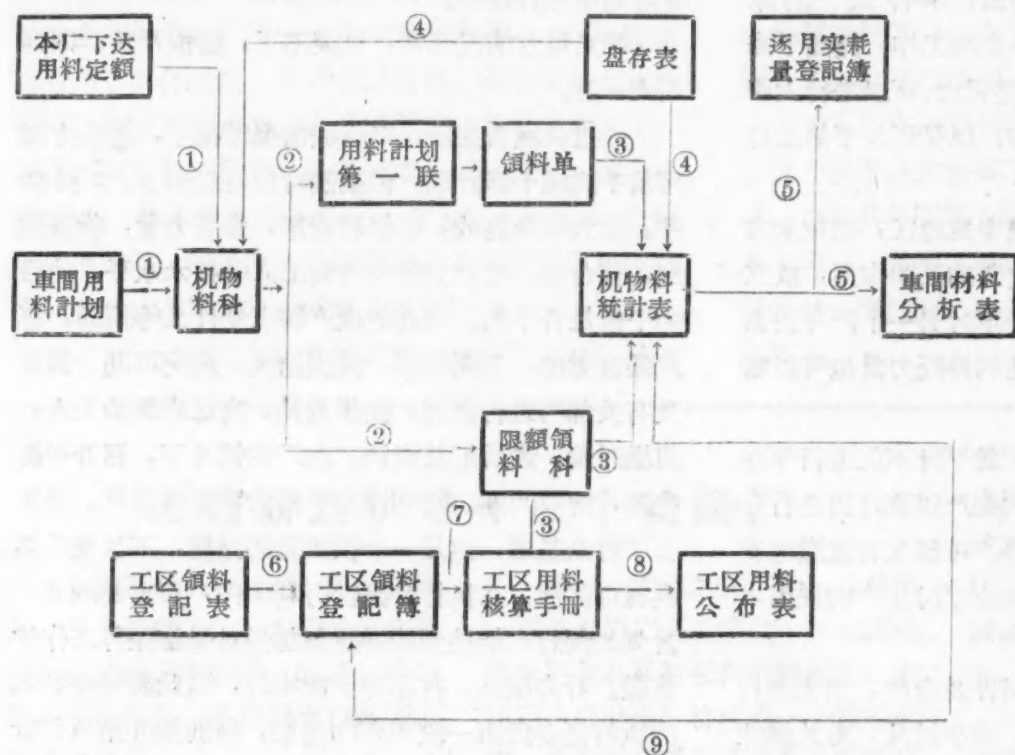
(3) 積極採取措施，保證用料定額的完成：1956



年8月份集中进行节约用料的宣传教育以后，仍经常不断地结合各种会议进行节约用料的宣传教育，扭转了过去对机物料稍有不好就换，都想用新料、用好料的思想。在这一思想基础上节约用料工作取得了广泛的群众支持和组织保证，如1956年12月份全车间耗用牛筋定额为1,116只，在12月中旬发现有不能完成牛筋耗用定额的危险，本来打算追加350只。后由车间主任召集三班副工长开会，由车间材料员介绍情况，然后组织讨论，结果副工长一致表示保证完成。会后副工长即利用业余时间到机物料废料仓库找原因和物色尚可利用的旧牛筋，用牛弦缠好再用，终于完成了12月份的牛筋耗用定额。再如对打手皮消耗大的问题，改为按工区负责，结合重点检修，逐月适当调换的办法。即使打手棒的耗用比较均衡，也使打手皮的消耗减少，此外，当车工还坚持了锭子钢擦油的操作，以延长牛筋使用寿命，当车工并与保养工取得密切配合，

及时反映牛筋使用情况，以便贯彻牛筋两面调用的措施。

(4) 在加强节约用料，宣传教育取得职工群众的广泛支持的同时，着重地整顿和加强了车间，工区的材料管理，健全了制度。在整顿和加强定额管理工作上，首先将占全月机物料消耗总额70%—75%的8种主要物料（牛筋、梭子、打手皮、皮带、木梢子、打手棒、锭子钢、刺毛辊）定额分解到工区，根据工区机台数及开机台时数确定上列8种物料的日限额和月限额以便副工长掌握，并在此基础上建立工区用料核算手册。按日登记，以便副工长及时了解本工区用料情况，并按日公布各工区主要物料消耗情况，每半月公布各工区用料金额，以达到互相刺激互相推动的目的。车间内部领料采用分班分区领用办法。通过定额管理和班组核算的加强从而系统的健全了车间材料管理制度。现将程序用图式说明如下：



说明：

(1) 车间根据下月份工作日数以及开机台数，及本厂颁发用料金额指标编制下月用料计划（非定额材料），于当月15日前一式三联送机物料科。

(2) 机物料科收到车间用料计划，审核后将第一联退回车间，并根据本厂下达之用料定额下达限额领料卡。车间根据限额分解下达至各工区，将工区限额填入工区用料核算手册。

(3) 车间根据限额及批准之用料计划分别以限额领料卡（定额材料）或领料单（非定额材料）向机物料科领料，并据以登记车间机物料统计表。

(4) 月底对车间材料进行实地盘点，编制盘存表送机物料科，并据以登入机物料统计表，求出车间全月用料实耗量。

(5) 车间全月实耗量求出后，即编制车间用料分析表（包括机料与非定额物料）送机物料科与财务科作为检查用料定额与用料金额控制指标完成情况之依据，车间并根据实耗量登入逐月用料实耗量登记簿，作为今后修订用料定额及掌握季节用料之参考。

(6) 工区领用材料由副工长办理，材料员分班分区填写领料登记表，夜班由记录员代材料员发料。材料员根据工区领料登记表登入“工区逐日领料登记簿”。

(7) 材料员根据工区逐日领料登记簿将定有工区用料定额之主要材料逐日分别登入各工区用料核算

手册，以便副工长掌握情况，在班后碰头会进行分析。

(8) 材料员每半月或全月根据工区用料核算手册折算金额，将各工区用料情况列表在车间公布。

(9) 工区逐日领料登记簿总额应与机物料统计表互相核对并符合一致。

在管理制度上建立了分班分区领料制度，对定额材料则采取定量领用办法。工区向材料员领料采用以旧换新制度，主要是机料方面。

由于进行了上述一系列的工作，布机车间在耗用材料总金额方面显著下降。如1956年7月用料总金额为4,364元，1957年4月已下降至2,326元。在保证产量、提高质量方面和在此基础上加强材料节约工作方面都取得了良好成绩。

## 如何加强小型棉紡織厂保全工作

华发锦

江苏紡織工业的发展已有数十年的历史。但在万錠以下的小型棉紡織厂約占总设备的30%，这些小型厂的特点是：机械类型复杂，设备陈旧，前紡设备少、修配力量薄弱，技术力量不足；因此，小型棉紡厂要平修一台机器，就会影响到日常的生产，“例如某厂粗紗工序仅有四台粗紗机，平修一台，就占到设备的25%”。这些厂的保全保养工作，除应贯彻计划预防检修精神外，应抓住保养工作，建立与健全保养制度，有效的推行重点检修与巡回检修，结合企业现状，针对薄弱环节，根据“缺什么，补什么”的原则，进行整顿以外，还应加强小修理工作，提高平修质量，对严重影响产品质量的特差机台，可以进行大修理，并应做好平修前的准备工作，以免延长平修工时而影响生产。一般是：

(1) 在小型棉紡厂比较集中的地区，把技术力量工具等组织起来，发挥厂际之间的互助作用，成立联合平车队进行平车，一个厂平车时另一个厂可根据实际情况支援半成品，这些企业的修配力量也可以组织协作。

(2) 充分利用休假日日期，对平时不能进行平修机台进行检修，或者利用较短的生产间歇时间进行分段平车；对平修工时较长的机台，可预先有意识地安排生产，积存一部分半成品，供应平时生产的耗用，得以较充裕的时间进行平车。

(3) 适当的增加机器的另件及套件，预先进行检修好，有效的缩短平修工时，减少忙乱，对关键性设备进行大修理时，还应做严密的组织工作及准备工作。

在小型棉紡厂里，要加强保全保养工作又必需首先正常工作秩序，关键在于要有一个预防检修计划，脱离现实的长远计划是不可能搞好保全保养工作的。为了使工作稳步前进，在加强保全保养工作之前，应制订预防检修计划，但计划应建筑在普查机械现状的基础上，闭门造车，脱离实际，急躁冒进都应加以防止。普查的方法及步骤是：

(1) 组织技术力量，研究普查项目，确定检查数量及检查方法，统一目光手法及记录方法，收集原始资料。

(2) 明确分工，制订检查作业进度，有意识地结合日常措车，检修机台，停电，厂星期，进行普查。

(3) 整理普查资料，全面汇总研究分析，正确估价，分类处理确定修理种类，一般分为：

①机械状态比较正常，部分零件磨灭不正常，对质量无影响者，可列入保养检修计划中处理。

②机械状态虽属正常，主要部件磨损情况比较严重，且直接影响质量，保养无法进行修理者应列小修理计划中进行检修。

③对机台情况恶劣，机架不平，磨损严重，则列入大修类。

通过机械普查后，对机械情况掌握了，保全方面可着手试编平修计划，但编制时应考虑到主客观条件。如大修理提成，小修理费用，修配力量，物资供应，停台率，技术力量与当前工人的技术水平，前后纺平修是否平衡，当前的生产特点是什么等问题，都应通盘考虑，全面安排，试编结束，送交车间、领导及有关部门进行研究，提供意见，内部应发动工人，组织讨论，最后汇总资料，在厂的领导下，召开平衡会议，解决问题。计划通过平衡大家提供意见，就具备了群众基础，这是一个很重要的过程，不仅使计划具有可靠性，在执行时提供有利条件，更重要的通过计划的制订，能达到沟通思想加强对保全保养工作的认识。计划编好，并不等于能实现，因此说保证计划的执行还要经历一段艰苦的过程，特别是开始执行计划，往往感到不习惯，所以厂级领导应重视计划，对任意改变计划的想法与做法，都应坚决纠正，遇到具体问题，应深入下层，帮助解决困难，简单从事、信手调度，是不对的。保全工作是保证计划执行的中心环节，对不严格执行计划的思想 and 任意调度计划的做法，要作必要的斗争，但也要防止片面强调计划，本位观点，不顾当前生产的偏向，孤立的，单干的搞计划。总之，计划一定要具备现实性，执行时要严肃以待，有意识的加强群众督促，以保证计划超额完成。由于当前的客观情况变化较大，例如原棉变动、生产发生波动等，在编制计划时，任凭考虑得如何周密，矛盾还是存在的，一般厂的经验是：



(1) 大力提高保养工人的检修技术水平, 使其具有独立作战的能力, 对一般技术措施、坏车、修理工作, 能担当起来以免牵制保全力量。

(2) 保全方面在每月安排计划时, 有意识地空余部分技术力量, 应付突击, 协助保养进行工作, 至于空余力量多少, 则由保全保养双方研究确定。

(3) 凡属技术措施工作应尽量按插到小修理工作中, 以免影响保全计划的实现, 对试验研究的措施, 则由保养负责, 待试验成熟后全面推广时, 可由保全保养抽出部分力量, 组织小组进行工作, 但以不影响保全计划为原则。

当前各小型棉纺厂对两大制度的贯彻深度极不一致, 基础较好的企业, 在重点工序的大平上已经初步贯彻了两项制度, 通过制度的贯彻, 对提高平修质量发生了作用; 但有一些企业尚未推行, 应积极的结合企业具体情况, 大力加以贯彻。我认为这些规模较小, 机械类型复杂, 保全保养工作基础差的企业, 要全面贯彻两项制度, 确有困难, 应先推行好质量检查制度, 作为保全内部考核, 并为逐步贯彻交接制度创造条件, 俟条件成熟后再按企业情况订出具体期限和步骤。在贯彻时应做好几项工作:

(1) 实行平修队长检查制, 加强队长对队员的

全面检查, 以保证平修质量提高, 队长应做好记录, 有条件的企业可推行实测记录, 以便积累资料, 为使队长能直接掌握主要工作, 既有充分时间检查全队工作质量, 适当的安排队长工作量是非常必要的。行政领导上应加强对队长的思想教育; 培养其领导能力, 更需深入群众, 帮助解决困难, 在开始推行的时候, 领导尤需注意, 最好能亲自动手, 上车示范, 教会队长的检查技术和记录方法。

(2) 质量检查项目可结合企业的具体情况确定, 对产品质量无影响者, 适当削减, 应先抓住关键项目, 俟队长检查技术熟练后, 再逐步推行到次要项目, 以减轻队长检查记录方面的负担, 求多、求全的脱离现实做法应纠正。

(3) 为了保证制度的贯彻收到良好效果, 组织队员间进行互查; 为了督促队长认真执行检查制度, 保全工长应进行抽查, 作为对队长的考核。

(4) 在两项制度贯彻中, 最易发生争执的是由于目光及手法的检查不统一而造成的, 随着制度的贯彻, 这些具体问题应逐步求得解决, 首先应求得检查工具统一, 其次, 核对目光, 对模棱两可的项目, 力求采用仪器检查, 如条件不可能亦可用群众鉴定的办法解决。

## 上海新建扩建十三个纺织厂

上海目前正在新建、扩建和恢复十三个纺织工厂, 专门生产在国内外最受欢迎的丝绸、呢絨、羊毛衫、高级汗衫、高档棉布和絨絨、棉毯等产品。

新建纺织厂共三个。其中有一个上海规模最大的丝绸厂, 到今年第三季度末就将有一百多台织机投入生产。这个工厂计划全厂安装七百多台织机, 以后一两年内还要陆续增设丝绸漂炼和印花设备。新建的另两个厂是上海第一针织羊毛衫厂和染纱厂。针织羊毛衫厂已经部分投入生产, 8月份就将出产九千六百件羊毛衫裤, 明年全部投入生产后可以年产一百四十多万件(套)羊毛衫。

在九个扩建的工厂中, 中华第一棉纺针织厂正在安装十一台织造珠罗纱和高级衬衫料的经编机; 安达第一棉纺织厂将增建一个织布车间。生产著名鹅牌汗衫的五和织造厂和生产棉毯的国棉十八厂的扩建

工程, 也在积极施工中。裕华棉毛麻纺织厂的东部空厂房, 正在扩建成为一个毛条加工厂。裕民毛纺厂、国营上海第一毛纺织厂、华丰絨絨厂和福康制毡厂, 也在增添设备, 扩充生产。

正在恢复建厂的是上海安乐人造丝厂, 目前正在安装机器, 计划明年初投入生产。

## 我国第一座合成纤维厂在北京兴建

我国第一座制造合成纤维(即尼龙)的工厂——国营北京合成纤维厂已动工兴建。这个工厂是德意志民主共和国按照世界第一流水平帮助我国设计的, 机械设备也都是他们供给的; 预计在一九五九年建成投入生产以后, 每年可以生产合成纤维三百八十多吨。

这个工厂生产的合成纤维, 是

用煤焦的副产品等原料经过化学聚合方法制成的, 可以做玻璃丝袜和衣料, 也可以做各种工业用品。这种合成纤维轻软、结实, 有耐热、耐光、不生霉和不虫蛀等优点, 是化学纤维中最先进的一种。一双合成纤维袜子的穿用时间, 一般要比五双棉织袜还长。

# 技术研究与改进

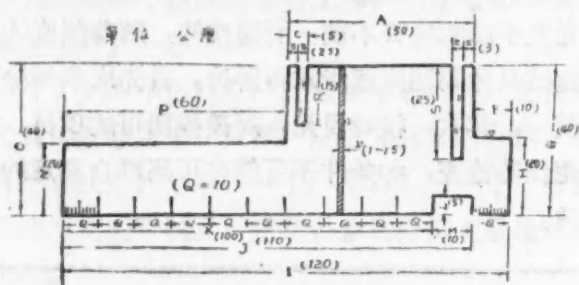
## 原色棉布品質标准的评分工具

郑州国棉一厂 耿完明

我厂根据1957年部頒发的原色棉布品質标准的特点，設計了一种質量评分工具。使用这种工具，不但能縮短评分時間，而且也能帮助文化較淺的同志記憶質量标准。这对布机車間准确掌握累計评分，少拆疵布，整理車間驗布工、分等工的快速评分定等，都起着一定的作用。

(一) 关于评分工具的說明：

原色棉布品質标准评分工具，是一个长12公分、寬4公分，厚1—1.5公厘的特殊量尺，可用銅或鋁質薄金屬板制成，在工具上还有以1公分及1公厘为单位的刻度（见图）。评分工具的形式与各部分的尺寸，是按以下几个特点設計而成的。



(1) 把常用的评分起点长度在工具上固定下来。在原色棉布品質标准中的条文虽多，但細細注意一下，就可发现其中各項疵点的评分起点长度相同的很多，象密集的跳紗、星形跳花、軋梭接头……等等，都是以經向5公分作为评分起点的；又如分散双緯、密集的边撑疵等，也都是以經向10公分作为评分起点的。因此，把这种常用评分起点长度在工具上固定下来，当作评分量具使用，是要比鋼皮尺方便得多。

(2) 把疵点达到降等的起点长度在工具上固定下来。当布机間发现布面上有疵点时，首先关心的是降不降等，如降等那就馬上拆除，如达不到降等程度那再考虑累計评分方面，如能用工具一量就能决定是否降等，是具有一定意义的。

(3) 把細小评分起点长度改成卡入量法及比寬量法。在品質标准中規定杂物織入粗在3公厘以上就降等，烂边寬在1/4公分以下亦评分，这种細小评分起点，用鋼皮尺看很不容易决定，因鋼皮尺刻綫本身很粗，在起点上下範圍内容易发生爭論。現將工具上开成与评分起点等寬的卡口与小狭条（見图中B、E、）当发现此項小疵点，就采取卡入量法或比寬量法，特別是看疵布的同志掌握一个公認标准的评分工具，是能解决一部分糾分的。

(二) 评分工具的使用說明：

A—主要的用于以下四个方面：

- ①对密集在經向5公分內的軋梭結头进行评分；
- ②对經向5公分內的星形跳花进行评分；
- ③对經向5公分內的緯向跳紗进行评分。
- ④对緯紗露出边外随帶織入布內的毛边进行评分。

B—主要的用于以下二个方面：

- ①对烂边、“猫耳朵”进行评分；
- ②两个断續的烂边、“猫耳朵”，必須量其全部长度评分的最大間隔距离。

C—主要的用于以下两方面：

- ①烂边、“猫耳朵”达到降等程度起点。
- ②緯紗露出边外，不織入布面毛边的评分起点。

E—測量杂物織入是否达到降等程度。

F—并列断經三根的达到降等程度起点。

G—并列断經二根的达到降等程度起点。

H—断續的单根断經必須量其全部长度评分的最大間隔距离。

I—①双緯每梭緯向长度评分起点。

②特別粗的粗緯（原紗三倍粗的），每梭緯向长度评分起点长度。

③一梭口脫緯根数不同时，按最多根数的起点长度。

J—①深色油漬、色漬、銹漬等达到降等程度的起点长度。

②布面稍毛或……的搔損达到降等程度的起点长度。

K—①对密集于經向10公分內的边掌疵进行评分。

②对分散于經向10公分內的双緯进行评分。

③油緯色緯一节最大长度（包括断續的）。

L—油緯、色緯一节最小长度。

M—布机上数稀緯的緯密用（可結合用放大鏡）。

N—緯縮起圈在經向一直条的（經向1/2公分內四只起算）达到降等程度的起点长度。

O—影响組織的漿斑达到降等程度的起点长度。

P—脫緯緯向长度部分起点。

Q—工具上每10公厘及1公厘的刻度，用来对跳花、經縮浪汶……等疵点评分，并掌握一切疵点的评分起点与累計评分。

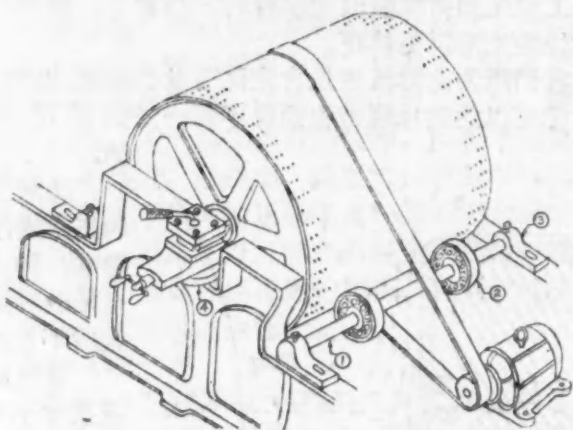
質量评分工具經過試用后，証明是一个比較实用的工具，它不但适用于布机間，也适用于整理檢驗过程的其他工种。



## 修正梳棉机錫林主軸孔偏芯

史洽美 赵家驊

在梳棉机平修工作中，一般老厂的机器由于錫林主軸孔和主軸的弯曲或变形，以致造成机台幌动，不能符合技术接交条件的要求，如果在机台机框面上設計安装車床面子，来修正軸頸和皮带盘档子，必須要有近千元的設備費用，而且修正还没有十分把握。H.B.梳棉机主軸与孔是用瓦片推拔肖子紧配的，我們最初認為修正好主軸肩頸，将主軸車削至圓周公差在0.03毫米範圍內，就能解決問題，但安装開車后机台仍有幌动，經檢查发现两边主軸孔年久走动，不在同一中心綫的緣故。因此要解决机台幌动，必須在修正主軸弯曲的同时，也要修正主軸孔偏芯，才能解決問題。总保全科陈焕宗同志等創造了机上搪孔法，在省工省料的条件下，解决机台幌动，符合了平修工



作技术接交条件，做到了一等一級車。現將修正錫林主軸孔偏芯的方法說明如下：

工具（見圖）：① 2 1/2" 直徑×56" 長軸兩根；② 2 1/2" 直徑 同牌號同內外徑新貨鋼珠軸承四只（利用布機天軸軸承）；③ 生鐵搭子四只或用壓板（利用廢舊料）；④ 車刀架子墊板一塊（利用廢舊料）。

操作方法：先拆去錫林針布，以大千斤頂，抬起錫林，拆去主軸步司；再在機框兩邊（錫林前後方）裝上2 1/2" 直徑的長軸兩根，每根套裝新的鋼珠軸承兩只，軸承外緣緊靠錫林表面；然後，撤去大千斤頂，拆下主軸（在車床上修正）。

在高機框凹口即原來主軸步司檔位置上，固裝好車刀架子墊板和車刀架子。用單獨小馬達，在機框後下方，以大皮帶繞過錫林中央表面傳動錫林，每分鐘15~25轉。搖進車刀修刮好一邊軸孔，再修刮另一邊，將原來兩軸孔偏芯在1/32" 以上修正至不超過0.05毫米。

注意幾點：

- ① 2 1/2" 直徑的長軸兩根必須互相平行。
- ② 四只鋼珠軸承與大皮帶，不可與錫林表面木栓接觸，防止修刮軸孔起楞。
- ③ 軸孔與軸芯修正以後，根據軸孔徑與軸徑，重配一付瓦片梢子。
- ④ 傳動用大皮帶要膠接平整，不可用鐵搭頭連接，以防錫林回轉掣動。
- ⑤ 為防止錫林在搪孔時要橫動，在機框里側用三角鐵靠住錫林邊緣。

## 消除梳棉机大压輥盖邊緣集聚絨花的方法

張孝卿

“梳棉机大压輥盖板改裝絨輥”曾由王希賢同志在1957年“中國紡織”第10期予以介紹。這項改進，我廠梳棉預備工楚仟同志曾提出與此相同的合理化建議，並做了長期實驗，得到同樣效果。但我們未能推廣，因為改裝絨輥會產生以下一些副作用。

（1）改裝絨輥後對抄針工作很感不便。因抄針前需將大壓輥與圈條器間的棉條拉斷並在上壓輥上打圈以方便開車引頭。改裝絨輥後，棉條打圈容易粘在絨輥上，且絨輥方向逆轉，就更使打圈操作無法實施。取下絨輥，雖可不妨礙打圈，但增加抄針工人工作量，延長停車時間，降低運轉率。

（2）增添值車工人工作量。改裝絨輥經試驗每班需剝兩次絨輥花，每個值車工一般看管24台車，亦即每人每班增添了清除絨輥花的工作48台次；另外還有絨輥步司，壓輥步司塞花（儘管有蓋）後的不定時清潔。副工長檢修內容也有增加。

（3）去掉壓輥盖板，改裝絨輥有礙安全，也不大美觀。同時增加了機物料消耗，從而提高了車間費用開支。

看到“中國紡織”登載這一改進後，受了很大啟發，因而又將擱置已久，未得出結論的工作再進行研究。不過這次放棄了原先改絨輥的試驗，而另行着手研究蓋板的形態。經改進試驗，結果已達到壓輥盖板邊緣不致粘附一長條絨花的目的，且對抄針工、值車工等的操作並無影響。我們最近聽說有的廠，研究在道夫斬刀軸中段加裝一塊鐵片，借斬刀軸擺動，使產生一般強氣流吹向壓輥盖板邊緣，克服該處所粘附的一條絨花。我們認為這樣改進費時多，且有礙安全，對車前清潔工作、大喇叭口引頭均有妨礙。現將我們的改進方法介紹如下。

對壓輥盖板邊緣集聚絨花的原因分析：

壓輥盖板邊緣集聚絨花是與它的形態有關。我廠

梳棉机是丰田型和好华特型，这种机器的压辊盖板和喇叭口铁板的安装互相垂直而边缘不平齐，压辊盖板伸出喇叭口铁板一段(丰田式 $7/16"$ ；好瓦特式约 $1/4"$ )，构成一小三角形地带，我们发现这就是压辊盖板边缘集聚絨花的重要因素。因道夫斩刀摆动产生气流，一部分与棉网前进产生的气流汇合为一股气流随棉网方向前进，碰及喇叭口铁板折而向上；同时道夫回轉产生的气流一部分也吹向盖板，这些气流汇合为一股气流，触及三角地带处又折而向下，再与上升的气流相撞而形成渦流，致使气流不能順利上升，因而随气流来的短絨花易粘附在压辊盖板边缘上(见图1)，并愈积愈多，当集聚絨花的下降重力大于气流的上升力，则积聚的絨花就会离开压辊盖板的边缘而墜入棉网中，造成絨花生条和条干不匀。經我們在23支机台上試驗，

15分鐘左右，就有絨花落入棉网一次，每次重量約1格林，这是对質量不利的，低支紗，原棉品級低，則絨花多，危害性还要大。

关于道夫、斩刀的气流方向，可以分別开道夫停斩刀或开斩刀停道夫观察它們的动向，棉网气流可在正常开车时观察之。它們的汇合气流还可从停車后压辊盖

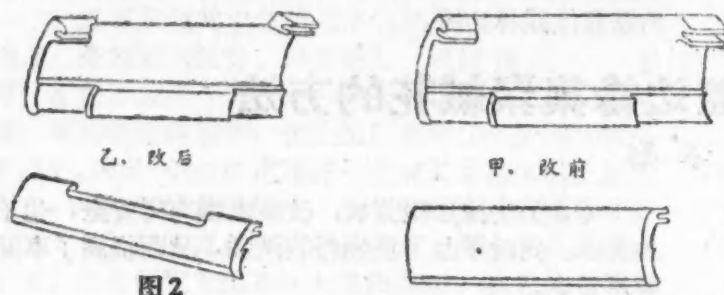


图2

板边缘上的絨花慢慢地自然地降下来这一现象証明。

根据上述試驗与观察分析，压辊盖板边缘集聚絨花原因：其一，为道夫、斩刀、棉网气流上升之故；其二，为压辊盖板有缺点与喇叭口板构成一小三角形地带阻撓气流順利上升之故，二者互为因果，有其一无其二或有其二无其一問題均可解决。就目前情况看，前者尙无解决办法，我們改进了后者，改法很簡便(以丰田車为例)；只将压辊盖板后面中間刨去长 $8\frac{1}{2}$ 吋，寬 $7/16$ 吋一块，上面并改为斜圓形(如图2)压辊盖板与喇叭口板就不存在三角地形，气流上升順利，渦流现象就没有了，因而压辊盖板边缘亦不集聚絨花(见图3)。好华特型車照上述方法改进效果亦同。

我們試驗在一小时内不清洁压辊盖板(共試驗五次)边缘也沒有集聚絨花，压辊盖板上，喇叭口铁板上虽还集有少量絨花，也比从前大为减少。这少量絨花可由值車工在大扫、小扫、車前巡回清洁时抹去，絨花再不会落到棉网中去了，从而提高了生条質量。

这样改进較簡單，此次試驗，值車工反映很好；抄針工也无前次試驗改装絨輥时的怨言了，但需注意边缘处要光滑以免挂花。

我們認為这样改进是肯定优于改装絨輥的。因为：

①可以达到压辊盖板边缘不附一长条絨花的目的；

②对工人的正常操作无影响，特別这点是改装絨輥远所不及的；

③机械情况基本不变，被改机件牢度无损，安全且不妨碍美观；并不需要增添任何机配件，簡而易行，費用低。

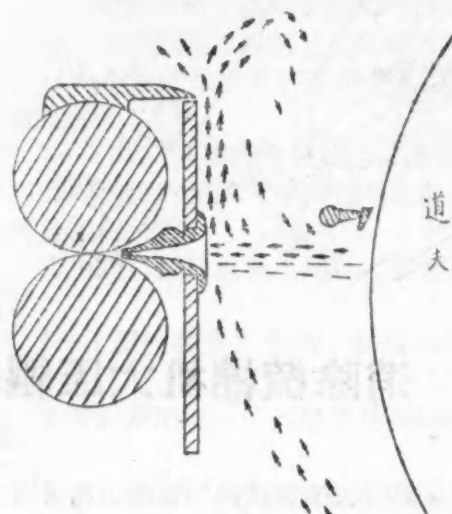


图3.

### 梳棉机隔距片磨薄再用

梳棉机上常用的隔距板，日常使用只是用极薄的 $\frac{5}{1000}$ 、 $\frac{7}{1000}$ 两片，这两片磨損了，就将一套隔距片报废，这样很不經濟。經我們將研究 $\frac{10}{1000}$ 以上的厚隔距片修磨成适合所用的 $\frac{5}{1000}$ 或 $\frac{7}{1000}$ 的

薄隔距片，使用效果良好。

将隔距片磨薄的方法是用一块电磁鉄固定在机床面上，再放一块垫鉄在磁鉄上，先开车用砂輪将垫鉄磨平，再将要修磨的厚隔距片平放在垫鉄上，皆被磁鉄吸力一齐吸牢，为了使隔距片在垫鉄上吸得更牢，再用一块压鉄

压在隔距片有孔的一段，这样就可以用砂輪修磨，砂輪每分鐘800~900轉，开车磨时，吃刀量与进刀量不要太大，能看見磨出少許火花，就能保持原淬火硬度。磨的快成时，要用千分表試驗檢查所磨的是否适合規格；磨平时要用細平的油石輕輕研磨一次，使隔距片表面光洁。

(晋华紡織厂 武光鼎)

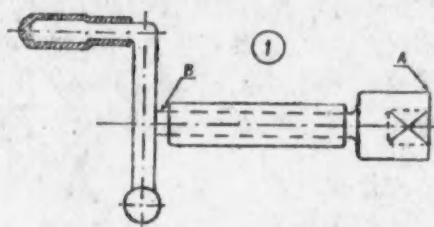


## 盖板小摇手头子及大漏底鼻端改活格式

馮文斌

### (一) 盖板小摇手头子的改进

拆盖板用的小摇手經日久使用后，容易使方棒头子磨蝕，如果被磨蝕，搖盖板罗絲就会发生困难。按“五三保全工作法”中規定的搖手(如图①)，如果磨蝕后要調換較麻煩，要将头子A鋸去，換上新的并用



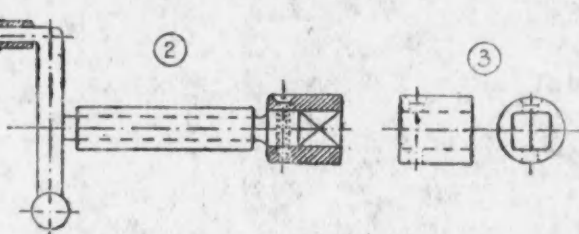
### (二) 大漏底鼻端改活格式

“道勃生”式梳棉机刺棍漏底要校正五点隔距，是非常不易的，特别是第四点，白鉄工按弧度来做到正确是一件困难的事，保全工校好第⑤点后，第④点就无法調节，因此第④点只能放弃，以致不能符合規定要求，不是大，就是小。保全工长張龙兴等和白鉄工朱福根研究了如何校正第④点，認為把大漏底鼻端改为活格式，对第④点可能容易校正，通过改进一只的試驗，对第④点可以正确的校正，有利于气流的正常。現全厂梳棉机已全部改妥。

改进式样：

B是 $\frac{1}{2}$ " $\times$ 1 $\frac{1}{2}$ "鉄板(见图2)，E、A是調节鉛皮板，C是直径 $\frac{1}{2}$ "螺絲及螺絲帽，E用錫焊牢在B上及大漏底上，A鉛皮板焊牢在大漏底鼻端下口处(即第④点处)，另外在A調节鉛皮板上开长方形眼子，便于調节好捻紧螺絲。原来大漏底鼻端是焊牢在漏底鉄边上的，改后是不焊牢在漏底鉄边上，而焊在調节板A

电焊牢，这样較費工时，而且又浪費。現在，我們把头子改为活格式的(如图②)，将头子做成如图③的式样，这样，如果头子被磨蝕，可以随时取下調換，并可根据盖板罗絲的大小，来設計不同方棒的头子，不需要另备一套搖手。这种活络头子可以利用廢料(如旧罗拉)来多做几只备貨。



上。整个漏底焊置6只調节板(见图1)。

校正方法：先校正大漏底鼻端口第⑤点，然后再利用調节板A来校正第④点，装上刺棍漏底校正第①点，另一端与大漏底鼻端下口密縫即可，則五点隔距就很正确(刺棍漏底弧度也必須正确)。

效果：由于第④点能任意調节，对校正隔距，正常气流有了很大的帮助，气流正常了，对后車肚落棉内容也較正常。

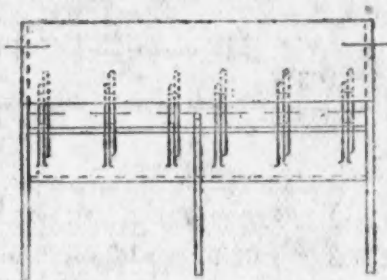


图1

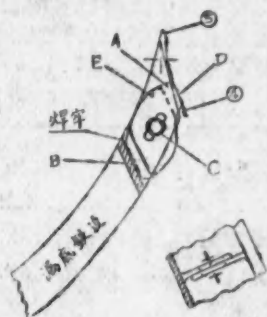


图2

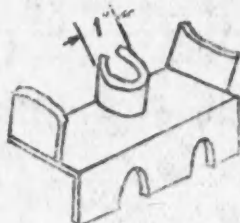
## 提高并条均匀度的两点改进

武汉国棉一厂 刘海泉

武汉国棉一厂在提高并条均匀度方面，使用了桥式牵伸波补偿器及进行了改双区牵伸的試驗，情况如下：

(一) 安装桥式牵伸波补偿器。安装以后，发现左右三根須条有粘連現象，不能分开，邊緣起毛，增加断头，接头不方便，容易开花，以及喇叭头有跳勁等不良現象，因此，我們作了如下几点改进：

(1) 在往复指形导条叉前面加装一个須条分离器(如图1)，另将棉条集合器



須条分离器  
材料 #24馬口鉄

图1

改为二个槽子通过(如图2)，可以彻底解决中間二根条子粘連与邊緣起毛等弊病。

(2) 彻底細致地进行喇叭头均衡杆与喇叭头高低、左右位置的調整，以保証其灵敏度。

(3) 适当的縮短桥式牵伸波补偿器的弧长与弧度的改进，寬度应符合往复动程的要求，下端不宜太狹，应根据棉条寬度决定(如图3)。

(4) 桥式牵伸波补偿器的装置規格及高低，应

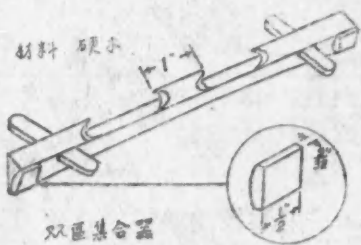


图2

以实际試驗效果而决定，左右位置的決定(见图4)，使經過桥式牵伸补偿器的三根棉条，应在下面三根棉条进入喇叭口时中心，当进入喇叭口时，正好起着包卷作用。前后位置应将桥式牵伸波补偿器下端垂直距离喇叭头中心向后移1"，使桥式牵伸波补偿器上面三根须条，不是90°垂直进入喇叭口，而是傾斜的，否則会增加断头，影响均匀度。

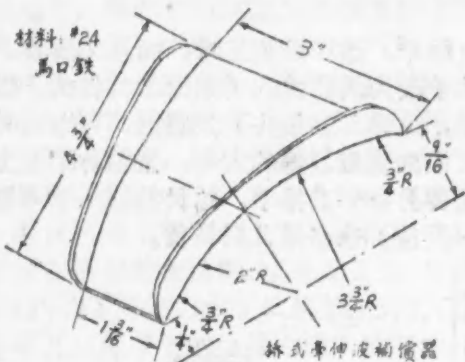


图3

(5) 改变保养揩車操作，将原来先揩紧压罗拉的改为先抬下罗拉，后揩紧压罗拉，則完全可以解决揩車不方便的缺点。

## (二) 改双区牵伸的試驗:

### (1) 加装桥式牵伸波补偿器的試驗情况:

左右二边棉条位移差异	原状态	2 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> "	2 <sup>3</sup> / <sub>4</sub> "	3 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> "	3 <sup>7</sup> / <sub>8</sub> "	4 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> "
头道条干均匀度	—	25.88%	25.01%	23.83%	—	—
末道条干均匀度	31.25%	—	26.55%	26.35%	26.73%	27.35%

备注: 試驗机台#12;总牵伸头道6.53;总牵伸末道6.28;前罗拉速度360R/M;品質长度1<sup>1</sup>/<sub>8</sub>" ;重量头道262格林/5碼;重量末道250格林/5碼;牵伸分布头道2.75×1.725×1.375;牵伸分布末道2.67×1.722×1.375;罗拉隔距头道7<sup>7</sup>/<sub>32</sub>" , 5<sup>5</sup>/<sub>16</sub>" , 1<sup>1</sup>/<sub>2</sub>" ;罗拉隔距末道7<sup>7</sup>/<sub>32</sub>" , 11<sup>11</sup>/<sub>32</sub>" , 1<sup>1</sup>/<sub>2</sub>" ;加压头道(磅) 22, 24, 22, 22; 加压(磅) 末道22, 24, 22, 22。

### (2) 改双区牵伸的試驗情况:

*19 并条机	原状态	1	2	3	4	5
牵伸分布						
头道	2.75×1.725×2.25	2.75×1.725×2.25	2.75×1.725×2.25	2.75×1.725×2.25	3.06×0.948×2.25	2.75×1.725×2.25
末道	2.67×1.725×2.25	3.00×0.948×2.25	3.00×0.948×2.25	3.00×0.948×2.25	3.00×0.948×2.25	3.00×1.016×2.1
罗拉隔距						
头道	7 <sup>7</sup> / <sub>32</sub> " , 5 <sup>5</sup> / <sub>16</sub> " , 1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> "	7 <sup>7</sup> / <sub>32</sub> " , 5 <sup>5</sup> / <sub>16</sub> " , 1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> "	7 <sup>7</sup> / <sub>32</sub> " , 5 <sup>5</sup> / <sub>16</sub> " , 1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> "	7 <sup>7</sup> / <sub>32</sub> " , 5 <sup>5</sup> / <sub>16</sub> " , 1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> "	1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> " , 1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> " , 3 <sup>3</sup> / <sub>8</sub> "	7 <sup>7</sup> / <sub>32</sub> " , 5 <sup>5</sup> / <sub>16</sub> " , 1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> "
末道	7 <sup>7</sup> / <sub>32</sub> " , 11 <sup>11</sup> / <sub>32</sub> " , 1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> "	1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> " , 1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> " , 3 <sup>3</sup> / <sub>8</sub> "	1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> " , 1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> " , 3 <sup>3</sup> / <sub>8</sub> "	1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> " , 5 <sup>5</sup> / <sub>16</sub> " , 3 <sup>3</sup> / <sub>8</sub> "	1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> " , 1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> " , 3 <sup>3</sup> / <sub>8</sub> "	1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> " , 1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> " , 3 <sup>3</sup> / <sub>8</sub> "
罗拉加压(磅)						
头道	22, 24, 22, 22	22, 24, 22, 22	22, 24, 22, 22	22, 24, 22, 22	22, 24, 22, 22	22, 24, 22, 22
末道	22, 24, 22, 22	22, 24, 22, 22	24, 22, 22, 22	24, 22, 22, 22	22, 24, 22, 22	22, 24, 22, 22
均匀度(%)						
平均	28.51	26.85	28.01	30.36	30.31	28.34
最大	31.82	30.53	32.31	33.42	33.86	34.33
最小	26.32	22.08	25.05	27.25	26.36	22.45

备注: 总牵伸头道6.53,总牵伸末道6.28,重量头道262格林/5碼,重量末道250格林/5碼,前罗拉速度360R/M,品質长度1<sup>1</sup>/<sub>8</sub>"

## 上海国棉七厂等四厂初步进行技术改造

上海棉紡織厂中有一部分設備使用已久，机械状态很差，生产效率不高，以致产品质量受到极大影响。今年下半年經紡織工业部批准，先将国棉七厂、十厂、十二厂、合营仁德紡織厂中五万多錠型式最老的小牵伸精紡織改装为綜合式大牵伸精紡机，以改变这个設備落后的面貌。这项新的設備已在国营上海第二紡織机械厂赶制中，中央也在最近撥給上海十三万四千錠国产新机器。

根据我們試驗的初步体会，前区牵伸不宜大于三倍以上，头道不适宜于双区牵伸，因头道后区牵伸改为1.6左右，齿輪不易配合；在仿潑拉脫式并条机上有客观困难的，也就是影响罗拉中心距离与鏈条齿輪相碰等問題，尙不能克服，同时前区牵伸亦大于3倍以上。末道并条机后区牵伸以2~2.25較好，中区牵伸以0.948~0.98倍，不大于1为較好；中区隔距不能小于3/8"，否則有拥折跳动現象，牵伸拉不开，棉网有云斑。改双区牵伸，第三罗拉滑溜率較大，由5.1%，增加为7.03%（可能我厂試驗方法不正确，比較是大的），所以第三罗拉加压应适当加重，我厂是由第二罗拉与第三罗拉对調，由22磅增为24磅。

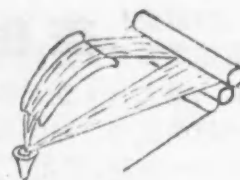


图4

### (三) 效果:

通过桥式牵伸波补偿器与双区牵伸相結合的改进，条干均匀度有了显著的提高，由31.26%改善为24.49%，較未改前提高63%，試驗結果如下表:

(表1)

經過这次技术改造以后，許多工厂将在生产上发挥更高的效率，产品质量也必然随着提高，单以翻改綜合式大牵伸而論，根据国棉十一厂改装后的鉴定記录，和一般小牵伸比較，每一万紗錠紡制二十一支紗，每件紗的总成本可降低0.83%，設備的占地面积减少15.39%，单位面积的年产量提高17.29%，劳动生产率增长4.83%，生产工人数可减少5.4%，效果是很显著的。





## 战后东南亚各国棉纺织工业概况

王雅賢

第二次世界大战后，由于东南亚各国民族解放运动的高涨，许多殖民地国家突破了帝国主义的统治，建立了独立的国家，这些国家随着在战后政治上的独立，都迫切希望发展本国的经济，尤其是在发展重工业有很多困难条件下，就集中发展轻工业，特别是棉纺织工业，因此，尽管战后整个资本主义世界棉纺织设备比战前减少了，但东南亚地区却有着显著的增加。战前这一区域有纺锭一千万锭，到1956年已大约增至一千四百万锭左右。以下是东南亚各国战前战后纺锭的变动情况。

单位：千枚

年 别	印 度	巴 基 斯 坦	緬 甸	泰 国	馬 来 亚	印 西 尼 度 亚	菲 律 宾	印 度 支 那	总 計
1939	10,054		20					140	10,214
1954	11,721	710	25	20	35	10	98	37	142,798
1955	11,888	1,356	25	20	38	10	98	37	142,614

注：本表所列印度、巴基斯坦、泰国战前指1939年1月，战后指1954及1955年7月数字。

印度支那（战前指全部越南，战后仅指民主越南部份）战前为1937年数字，战后数字与菲律宾、印度、马来亚均系指1954年7月数字。缅甸战后均按1955年数字。总计系按已知数字估计。

资料来源：联合国亚洲及远东经济委员会1952及1955年年刊；国际棉花咨询委员会“世界棉花统计”，1956年。

根据上表，我们亦看出，东南亚各国棉纺织工业的分布很不均衡，主要集中在印度和巴基斯坦两个国家。战前印度拥有全区纺锭设备98%，现在如果和巴基斯坦加起来，仍占有97%，单只印度一国则占东南亚地区总数的87%。

印度现拥有的纺锭1,200万锭，新式织机22万台。按照印度第二个五年计划的规定，到1960—61年度止，纺锭将达1,550万锭，织机30万台。巴基斯坦在1947年独立时仅有纺锭18万锭，织机5,000台。巴基斯坦为了满足本国棉织品需求，曾以最快速度大力发展本国棉纺织工业，到1956年纺锭已增至136万锭，织机2万台，预计到1957年纺锭将达到200万锭。缅甸除有2万余纺锭及4百台织机外，预计到1954年我国帮助建设和日本赔偿的纺织厂先后建设成功以后，纺锭将增到十余万锭，织机将达1,000余台。

除上述国家外，其他各国在战后均建了新的纺织

厂，但新建厂中，纱厂多，织厂少。例如泰国现仅有新式织机9百台，纱锭38,000锭；锡兰和菲律宾各仅有织机5百台，由此可见棉纺织工业在这些国家的国民经济中不占重要的地位。

第二次世界大战结束后，东南亚各国随着棉纺织工业的不断发展，棉纱、棉布总产量也在增加。但由于各国纺织工业的发展是不均衡的，因此增加的速度也不一样。1956年，印度机织厂棉布年产量为50亿码，再加上手工织布年产16亿码，则达到66亿码，超过了战前全印的总产量。巴基斯坦刚独立时，机织厂部分仅能产布9,000万码，到1956年已增至4亿余码，再加上手工织机的生产，将达到7、8亿码，印尼现在每年自产棉布约有2亿余码；缅甸年产棉布约5千万码。东南亚各国棉布的生产数量如下：

单位：百万码

年 别	印 度	巴 基 斯 坦	緬 甸 <sup>②</sup>	錫 蘭 <sup>②</sup>	印 尼	菲 律 宾
1938	4,304 <sup>①</sup>			9		
1953	4,876	238		9		12
1954	5,013	346		6	88★	20
1955★	5,066	414	49	7	219	12

注：★估计数字 ①4月1日起的年度、②百万平方码。

资料来源：“世界棉花统计”1956年，亚洲及远东经济年刊1954及1955年

由于东南亚各国棉纺织工业发展速度不同，各国自给程度也不同。印度棉布的生产不但已能自给，而且已成为资本主义世界第二个最大的输出国，仅次于日本。巴基斯坦由于战后的扩大生产，粗布、中支纱布都已能自给，并有少量剩余输出国外，仅有细布和上等高支纱布仍需要依靠进口，目前国内已试纺高支纱，今后对外依赖性将大大减少。印尼的产量是2亿余码，但因国内人口众多，消耗数目庞大，产量远远不能满足需要，每年大部份要依赖进口，故印尼现在仍是东南亚最大的棉布进口国。近年来，印尼政府已打算发展本国棉纺织工业，可是印尼不产棉花，这就给印尼发展棉纺织工业带来不少困难。至于东南亚其它各国，战后虽有新厂建立，但产量不多，国内需求主要仍是依靠进口，但各国今后为了在经济上、政治上真正获得独立，减少对国外的依赖，尽量发展本国棉纺织工业已是迟不容缓的了。

## 加强处理公民控訴工作

### 紡織工业部国家监察局开专业座談会

为了进一步加强处理公民控訴工作，紡織工业部国家监察局根据监察部7月份召开的全国处理公民控訴工作专业會議的精神，于8月26日召开了各紡管局(西南缺)及經緯紡織机械厂监察室专职干部座談会。會議期間，各地除汇报工作、交流經驗、用整风精神检查工作外，还传达了监察部有关的两个重要报告，并討論了今后如何进一步加强处理公民控訴工作的問題。最后，由监察局副局长曹春耕同志作了會議总结。會議一共开了七天。这次會議总的精神，概括的說：是“提高認識，加强领导，改进工作”。

曹春耕同志的总结报告，首先对以往处理公民控訴工作，打击邪气，扶植正气，维护党和国家的政策法规等方面，所起的积极作用，作了分析和肯定。本年来共处理人民来信来訪2,844件，启发了群众监督国家事务的責任感，对違法乱紀，貪污盜竊，作了严肃的檢查与处理；共查出了17个貪污分子，貪污数达12,000元之多。同时，也檢查了工作中的缺点，如监察局对1954年以来因搞事先监督，专题檢查，而放松了处理公民控訴工作的领导，当今年全国第六次监察工作會議，明确指出这个缺点以后，又未及时对一些糊涂認識予以应有的批判，因此，对这项工作的开展有一定影响；工作經驗的交流也不够。

报告接着指出，要加强处理公民控訴工作，首先要解决思想認識問題。他說，在今天新的形势下，我們的工作，就应积极跟上去，要尽一切力量积极地加强处理公民控

訴的工作。他要求各紡管局监察室，应即根据工作需要，充实这方面的干部，一般要有3人~5人。处理公民控訴組，原則上要在主任直接领导下进行工作。对案件的处理，要求进行定期的綜合研究，从中寻找出一些带普遍性的問題，以便主动地更有效地改进工作。

报告中宣布，监察部已經明确：今后的监察工作的做法，主要是搞案件、事故及重大問題的檢查；而案件檢查是經常工作。处理公民控訴工作，是监察机关发现問題的重要来源之一。因此，曹春耕同志要求处理公民控訴工作，应实行专门机构或专人负责与大家动手相結合的方法。对案件的处理，可指定适当人員专门負責，但要集体研究，这样可以提高处理案件的质量。他特別強調处理案件要有全面观点，处理前要很好的做調查研究工作。

曹春耕同志的报告中还講到，对案件的檢查处理，必須爭取有关单位的党政领导的支持；并要和有关单位取得联系(如处理工人問題，要与工会联系等)。他特別指出，处理公民控訴案件中，要防止右傾

情緒。我們监察机关是维护紀律的，如果，被开除的人員提出控訴，而这个人确是“害群之馬”，我們就應該坚决的支持行政部門的意見，要注意大是大非，不要糾纏在一些小的枝节問題上，要注意糾正工作中的主观片面性。

現在我們监察部門，是受行政及上級监察机关双重领导的，监察部門在接到局长或厂长分配的任务时，应如何进行工作？对这个問題，曹春耕同志說：行政首长要交給监察室的工作任务，有两种情况：一种是經常性的工作，如人民来信来訪的問題，要求监察室全部包下来，这样就会影响到监察工作的正常开展，因此可以向行政领导很好地說明监察工作的性質、任务，并提出意見，使领导上了解不應該全部包下来的道理。另一种情况是(或者是党委交办的)政治性質的临时任务，对这种任务，就应积极接受，并且要很好地完成。

最后，曹春耕同志要求监察系統干部积极参加当前的反右派斗争，提高階級覺悟和馬列主义水平。他說，只有我們馬列主义水平提高了，工作水平才能进一步的提高。

会后，同志們情緒很活躍，信心很高，相信今后紡織部門的监察工作将会做出更多的成績。

### 上海各国营厂从九月份起，将超額生产 棉紗26,000件，棉布3,000万公尺

华东紡織管理局在9月3日召开了国营棉紡織、印染厂厂长會議。魯紀华副局长在会上宣布：自九月上旬起，决定利用庫存多余的棉花，在今年年內超額生产棉紗2万6千件，棉布3千万公尺。

由于减产，各厂本来每周只

开十五班，現自九月上旬起将改为开十八班生产。这次超額生产将对市場的需要得到进一步滿足。魯副局长还勉励各厂要想一切办法，克服生产上的困难和保証产品质量，积极完成这次超額生产的任务。

(紀彝倫)



## CHINESE- LANGUAGE PERIODICALS

TRANSLITERATION: Chung kuo fang chih

TRANSLATION: Chinese textiles

YEAR: 1957

NUMBER: 24

LIBRARY: Library of Congress

University Microfilms, Inc., Ann Arbor, Michigan

**ISSUE**

**MISSING**

**NOT**

**AVAILABLE**